BLAUPUNKT

V01482

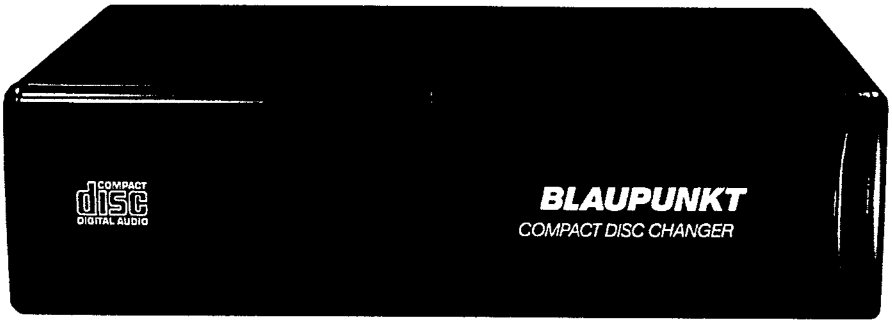
CD - CHANGER

CDC - A 04
7 607 772 510

CDC - A 05
7 607 779 510

3 D94 420 001 BN 04 / 94

KD - Schrift • Service manual



Ⓓ Inhaltsverzeichnis :

Sicherheitshinweise 2
Technische Daten 2
Anschlußhinweise .... 3 - 4
Einbauhinweise 4
Demontage .... 5 - 10
Mechanische Hinweise .... 11 - 15
Mechanische Einstellungen .... 16 - 19
Elektrischer Abgleich 20
Überprüfung des Laserstromes bzw. der Laserausgangsleistung 21
Darstellungen IC's + Transistoren 22
Schaltbilder .... 23 - 25 + 30 - 32
Platinendarstellungen .... 26 - 29 + 33
ET - Liste .... 34 - 40

(GB) Table of contents :

Security instructions 2
Technical data 2
Connections .... 3 - 4
Operating instructions 4
Disassembly .... 5 - 10
Mechanical notes .... 11 - 15
Mechanical adjustments .... 16 - 19
Elektrical adjustments 20
Confirmation of Laser current or laser output power 21
Internal Representation of IC's + transistors 22
Schematic diagrams .... 23 - 25 + 30 - 32
Description of C.B.A.'s .... 26 - 29 + 33
Spare part list .... 34 - 40

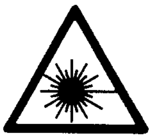
D

Sicherheitshinweise

GB

Security instructions

CLASS 1
LASER PRODUCT



UNSICHTBARE LASERSTRAHLUNG
NICHT DEM STRAHL AUSSETZEN

LASER KLASSE 3B

D **Vorsicht !** Das Gerät beinhaltet eine Laserkomponente!
Im Servicefall nachfolgende Hinweise beachten!

- Das Gerät arbeitet mit unsichtbarem Laserstrahl. Bei geöffnetem Gerät tritt (im Bereich des Plattenfaches) Laserstrahlung aus.
- Nicht in den Strahl blicken.
- Unbeteiligte Personen vom Arbeitsplatz fernhalten.
- Der Betrachtungsabstand darf 13 cm nicht unterschreiten! Kann dies nicht eingehalten werden, muß eine geeignete Laserschutzbrille getragen werden.

GB **Caution !** This unit contains a laser component!
For service observe the following important instructions.

- The unit operates with an invisible laser beam. When the cover is removed (near the disk compartment) invisible laser beams are apparent.
- Avoid direct eye contact with these beams.
- Keep other people away from the working place.
- The viewing distance should not be less than 13 cm! If this distance cannot be ensured, use suitable laser safety goggles.

D

Technische Daten:

Laser Diode

Material	GaAlAs
Wellenlänge	780 nm
Laserleistung	44,6 µW

CD - Teil

Digital Filter	8 - Fach Oversampling
D / A Converter	1 Bit
Klirrfaktor	0,005 % typisch
Übersprechdämpfung	94 dB / 1kHz typisch
Signal / Rauschabstand	94 dB bewertet
	85 dB unbewertet
Frequenzgang	5 - 20 000 Hz - 0,5dB

Allgemeines

Ausgangsspannung	2 Volt ± 2dB
Betriebsspannung	14,4 V DC
Stromverbrauch	0,8 A
Temperaturbereich	- 10°C bis + 50°C
Gewicht	ca. 3,3 kg

GB

Technical data:

Laser Diode

Material	GaAlAs
Wavelength	780 nm
Laser output power	44.6 µW

Disc Section

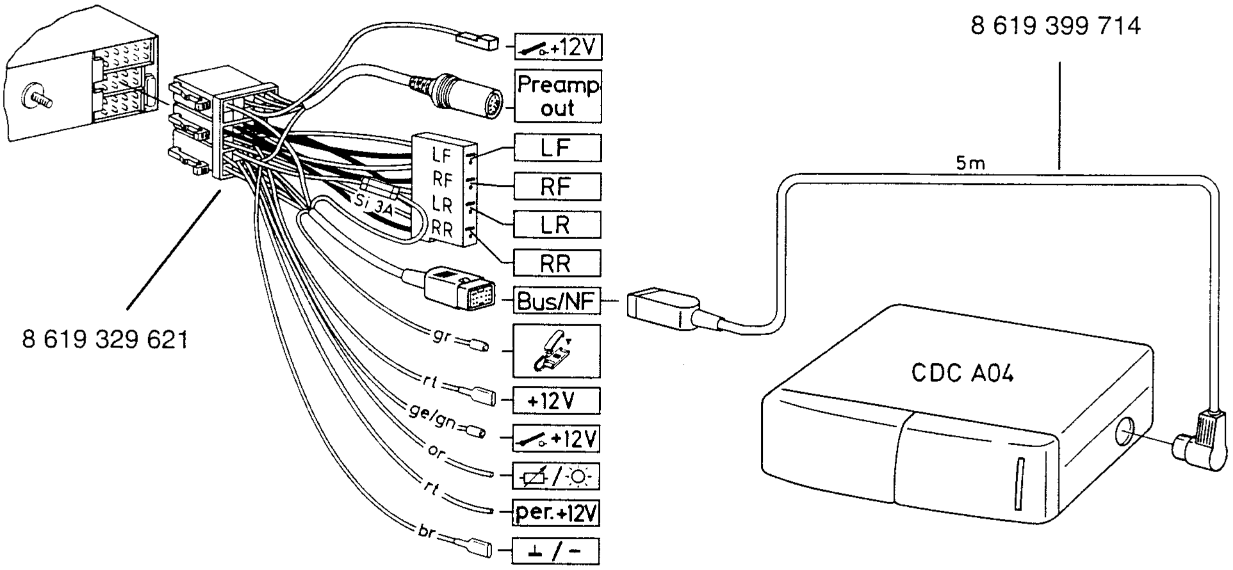
Digital filter	8 times over sampling
D / A converter	1 bit
Distortion factor	0.005% typical
Crosstalk attenuation	94 dB/1kHz typical
Signal to noise ratio	94 dB rated
	85 dB unrated
Frequency response	5 - 20 000 Hz - 0.5dB

General

Output voltage	2 Volt ± 2dB
Operating voltage	14.4 V DC
Current consumption	0.8 A
Temperature range	- 10°C to + 50°C
Weight	approx. 3.3 kg

Ⓓ **Anschlußhinweise** | (GB) **Connections**

Fig. 2

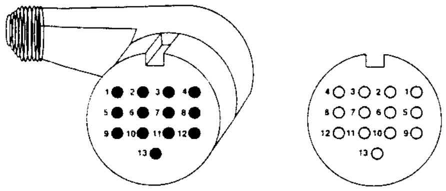

8 619 399 714
+12V
Preamp out
LF
RF
LR
RR
Si 3A
Bus/NF
5m
CDC A04
8 619 329 621
gr
rt
+12V
ge/gn
+12V
or
rt
per.+12V
br
⊥ / –

P/N PIN	5000	5001	PL 74
	1	2	
Ground	2	7	III / 8 + 3
UB - CD	3	10	II / 4
12 V -/-	4	3	I / 6
Tel Mute	5	8	Grey
CD - Ground	6	9	I / 5
	7	12	
CD - IN R	8	4	I / 1
	9	11	
Clock	10	1	III / 2
	11	5	
CD - IN L	12	13	I / 2
DATA	13	6	III / 1

D Anschlußhinweise | GB Connections

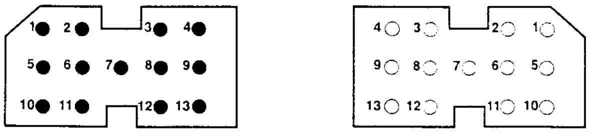
P/N 5000

Fig. 3


1 2 3 4
5 6 7 8
9 10 11 12
13
4 3 2 1
8 7 6 5
12 11 10 9
13

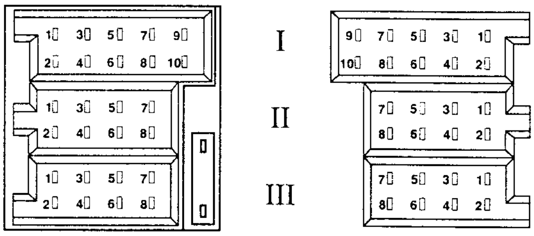
P/N 5001

Fig. 4


1 2 3 4
5 6 7 8 9
10 11 12 13
4 3 2 1
9 8 7 6 5
13 12 11 10

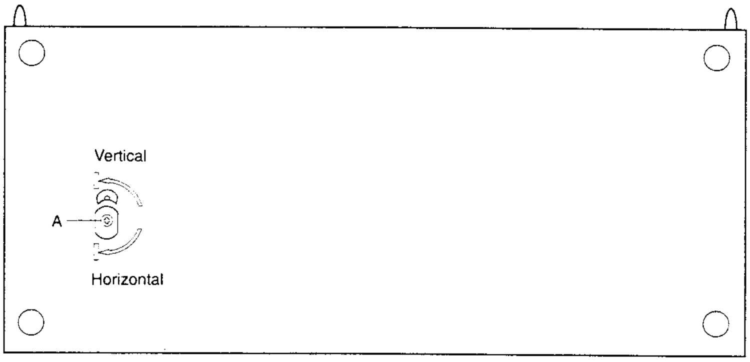
PL 74

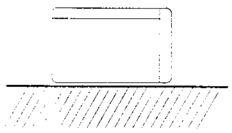
Fig. 5


1 3 5 7 9
2 4 6 8 10
I
II
III
9 7 5 3 1
10 8 6 4 2
7 5 3 1
8 6 4 2

D Einbauhinweis | GB Operating instruction

Fig. 6


Vertical
A
Horizontal

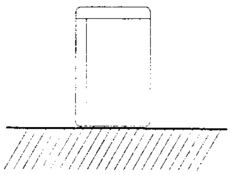


Horizontal - Einbau

Drehen Sie die Schraube A um 180° bis zum Anschlag nach rechts.

Horizontal installation

Turn the screw A 180° to the right until it stops.



Vertikal - Einbau

Drehen Sie die Schraube A um 180° bis zum Anschlag nach links.

Vertical installation

Turn the screw A 180° to the left until it stops.

Ⓓ 1. Demontage

(GB) 1. Disassembly

Demontageschritte **Disassembly steps**	**Entfernen, entriegeln, abziehen** **Remove, unlocck, disconnect**	**Bemerkungen** **Remarks**	**Fig.** **fig.**
Gehäuseoberteil Top panel unit	4 Schrauben (A) 4 Screws (A)		7, 7a
Bodenplatte Bottom plate	4 Schrauben (B) 4 Screws (B)		8

Fig. 7

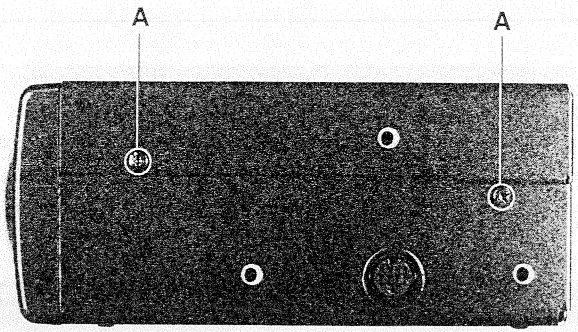


Fig. 7a

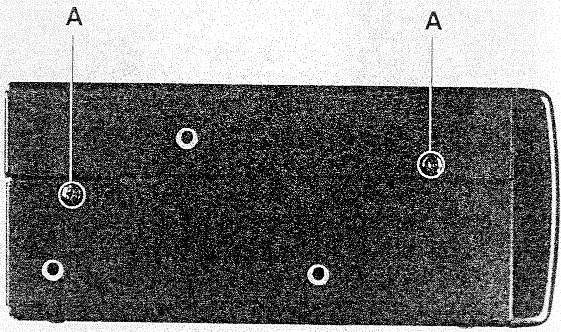
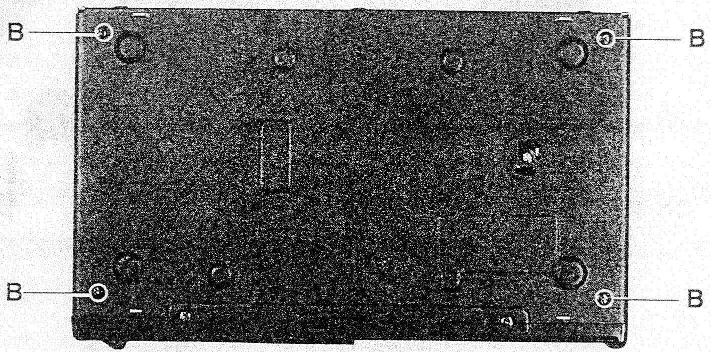


Fig. 8



(D) 1. Demontage

(GB) 1. Disassembly

Demontageschritte **Disassembly steps**	**Entfernen, entriegeln, abziehen** **Remove, unloocck, disconnect**	**Bemerkungen** **Remarks**	**Fig.** **fig.**
Frontblende Front panel unit	2 Schrauben (C), 2 Verriegelungen (D), Stecker CN7 2 Screws (C), 2 Tabs (D), Connector CN7		9, 10
PL 65 PL 65	5 Schrauben (F), Stecker CN3, CN6, CN4 5 Screws (F), Connector CN3, CN6, CN4	PL 65 vorsichtig nach oben herausnehmen Remove PL65 in upward direction	9, 10
Liftgetriebe Lift gearing	4 Schrauben (G) 4 Srews (G)		9

Fig. 9

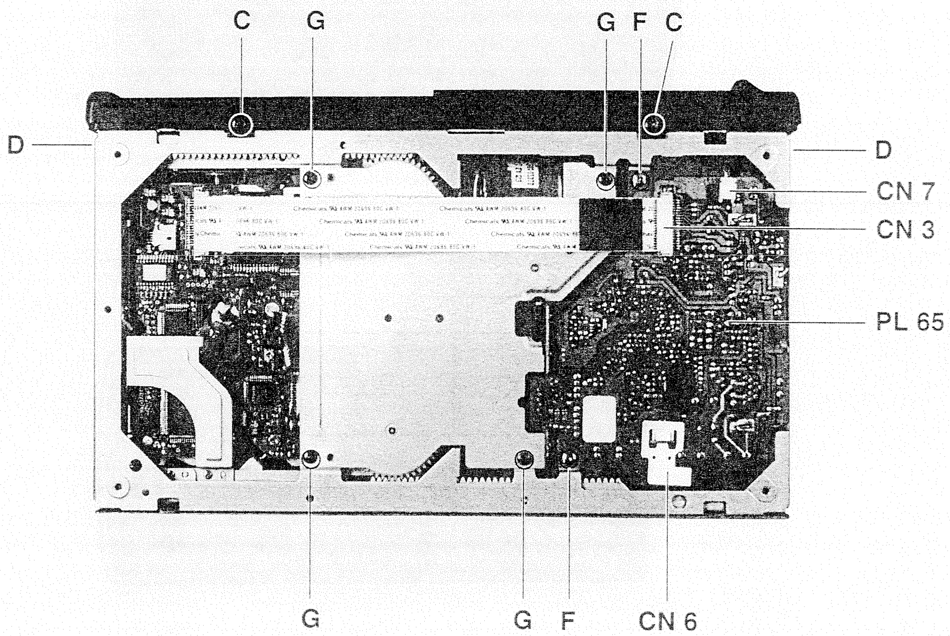
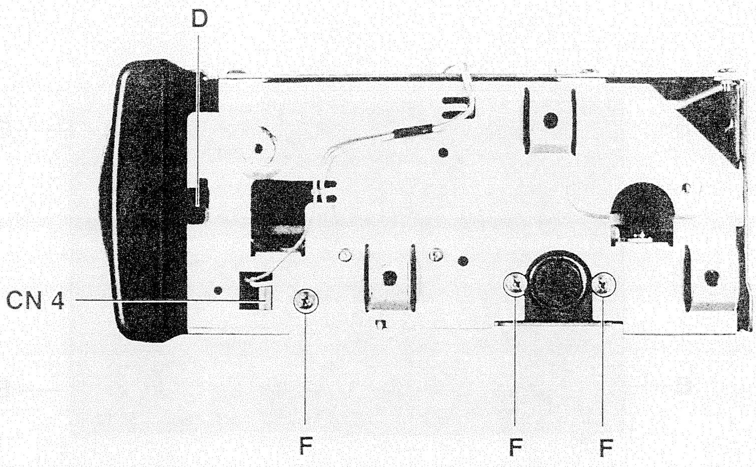


Fig. 10



Ⓓ 1. Demontage

GB 1. Disassembly

Demontageschritte Disassembly steps	Entfernen, entriegeln, abziehen Remove, unloocck, disconnect	Bemerkungen Remarks	Fig. fig.
Chassisoberteil Top panel chassis	9 Schrauben (H) 9 Screws (H)		11
Metallhalter Q Metal holder Q	3 Schrauben (J), 2 Benzingscheiben (K) 3 Screws (J), 2 Washer (K)		12

Fig. 11

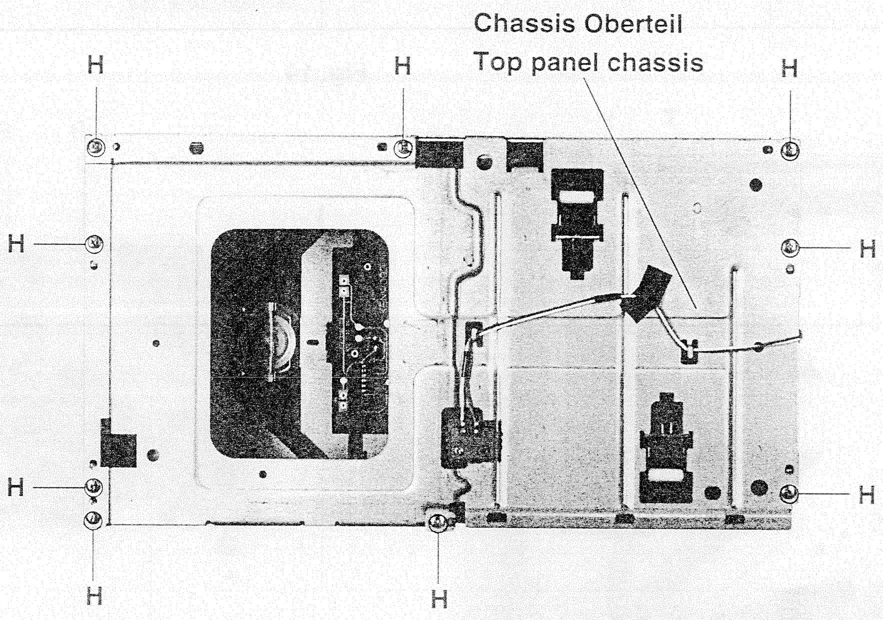
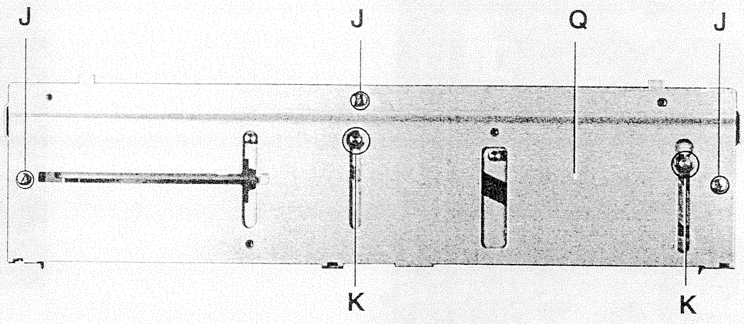

Chassis Oberteil
Top panel chassis
H
H
H
H
H
H
H
H
H

Fig. 12



Ⓓ 1. Demontage

(GB) 1. Disassembly

Demontageschritte Disassembly steps	Entfernen, entriegeln, abziehen Remove, unlocck, disconnect	Bemerkungen Remarks	Fig. fig.
Blech W Plate W	3 Schrauben (T), 2 Federn U 3 Screws (T), 2 Springs U		13
Fotosensor Platine Photosensor board	2 Schrauben (V) 2 Screws (V)		13
Einstellblech X Lever to adjustment X	2 Schrauben (P), 1 Feder (R) 2 Screws (P), 1 Spring (R)		14
Blech (Z) Lever (Z)		Das Blech (Z) in Pfeilrichtung bewegen und vorsichtig herausnehmen Turn the lever (Z) in the direction of the arrow and removing carefully that.	15
Federeinbau Spring installation		Siehe Figur 16 + 16a See figur 16 + 16a	16, 16a

Fig. 13

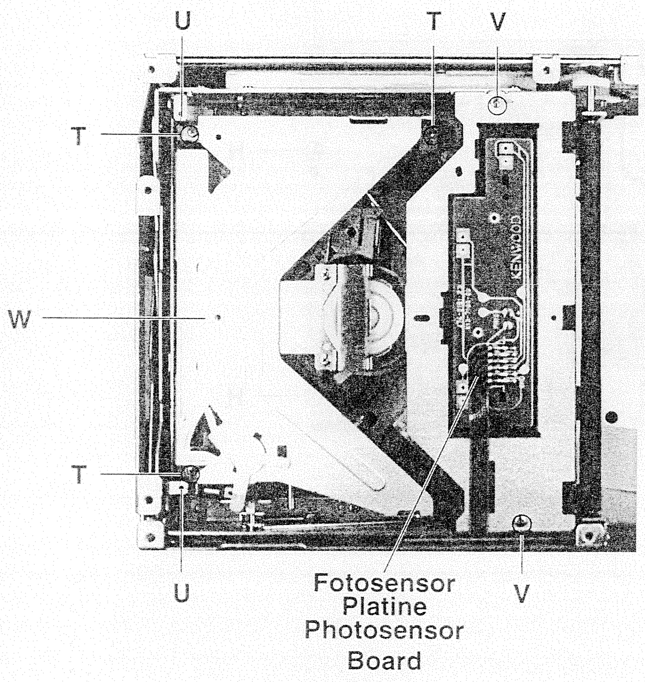


Fig. 14

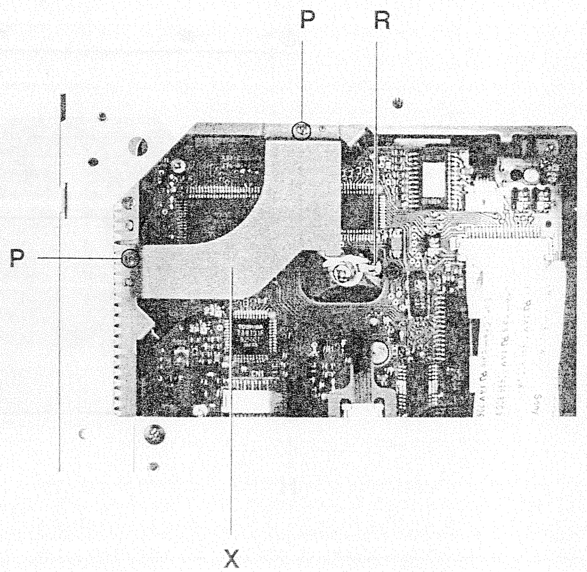


Fig. 15

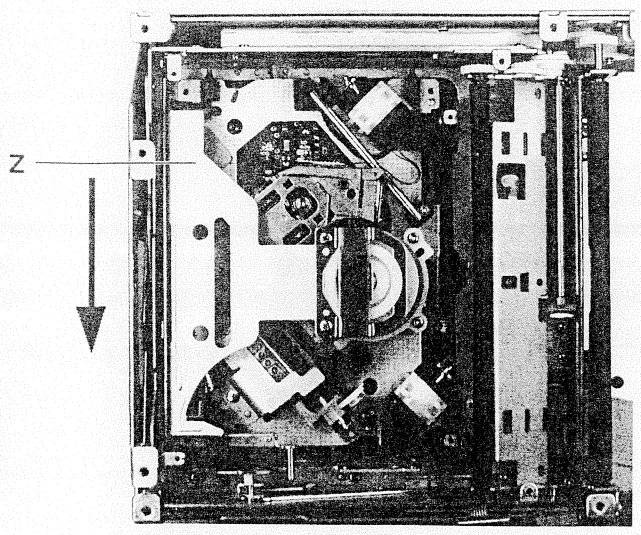


Fig. 16

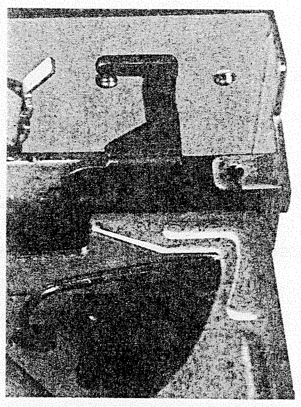
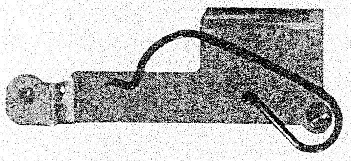


Fig. 16a



D 1. Demontage

GB 1. Disassembly

Demontageschritte Disassembly steps	Entfernen, entriegeln, abziehen Remove, unlocck, disconnect	Bemerkungen Remarks	Fig. fig.
Laser	2 Schrauben (Y), 1 Metallhalter CN1, CN 7	Bevor der Metallhalter entfernt wird, muß die Drehspindel rechtsherum gedreht werden, bis sich die Lasereinheit etwa in der Mitte der Drehspindel befindet. Dann kann die Lasereinheit komplett mit der Drehspindel vorsichtig herausgenommen werden. Die Laserdiode darf dabei nicht berührt oder mit Fett beschmiert werden.	17, 17a
Laser	2 Schrauben (Y), 1 metal holder CN 1, CN 7	Bevor removing the metal holder turn the drive shaft to the right, until the optical pickup is approximately in the middle of the drive shaft. The optical pickup with the drive shaft can now be completely removed. Be careful not to touch or grease the laser diode.	17, 17a

Fig. 17

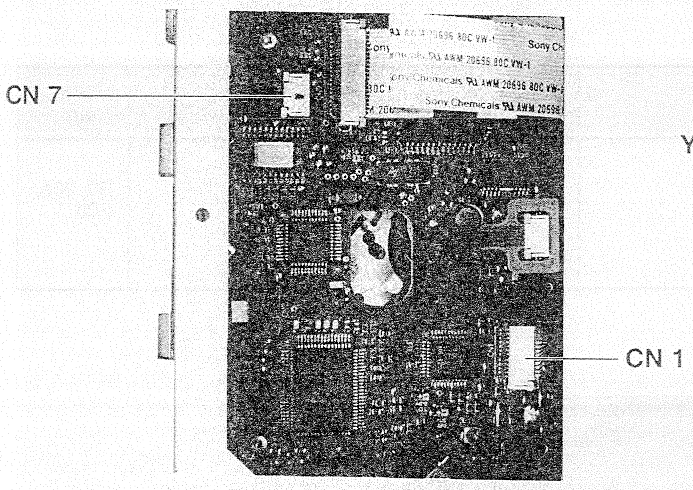
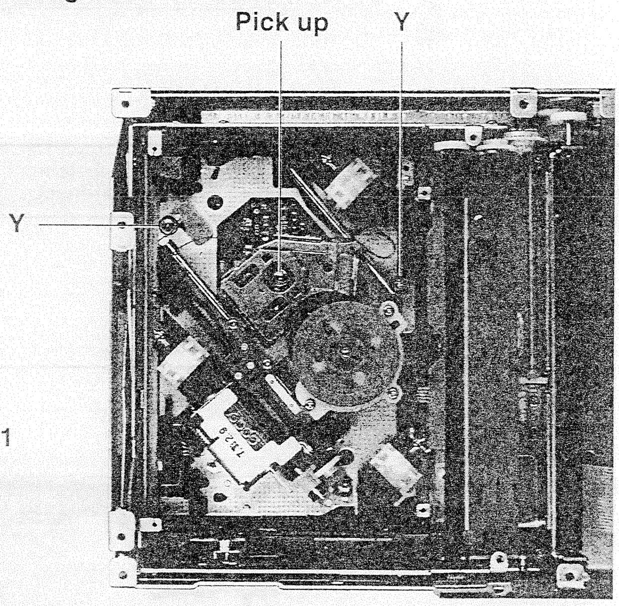
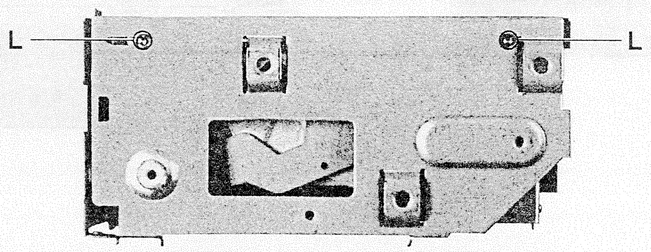


Fig. 17a



Demontageschritte Disassembly steps	Entfernen, entriegeln, abziehen Remove, unlocck, disconnect	Bemerkungen Remarks	Fig. fig.
Laufwerk Mechanism	2 Benzingscheiben (L) 2 Washer (L)		18
Schieber Lever	4 Schrauben (M) 4 Screws (M)		19, 19a

Fig. 18



Ⓓ 1. Demontage

Ⓖⓑ 1. Disassembly

Fig. 19

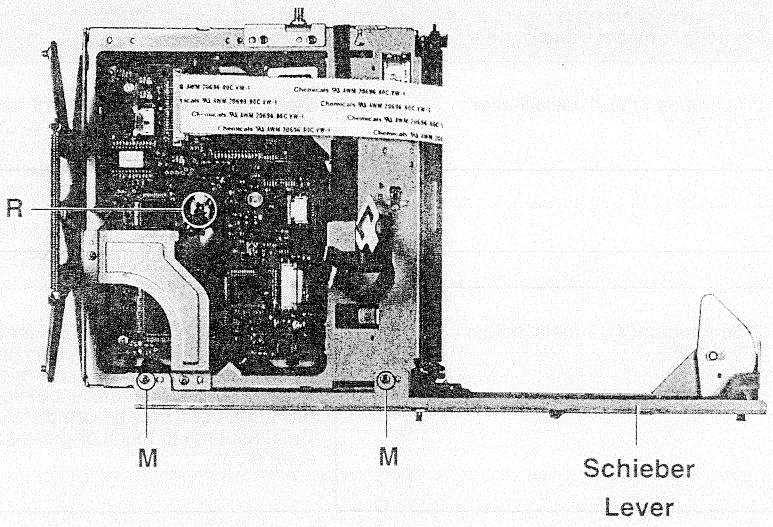
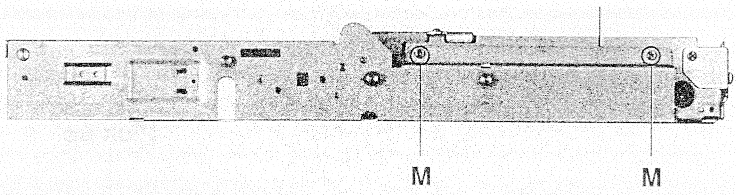

R
M
M
Schieber
Lever

Fig. 19a



Demontageschritte Disassembly steps	Entfernen, entriegeln, abziehen Remove, unlocck, disconnect	Bemerkungen Remarks	Fig. fig.
Liftschere Lift shears	4 Schrauben (S) 4 Screws (S)		20, 20a, 20b

Fig. 20

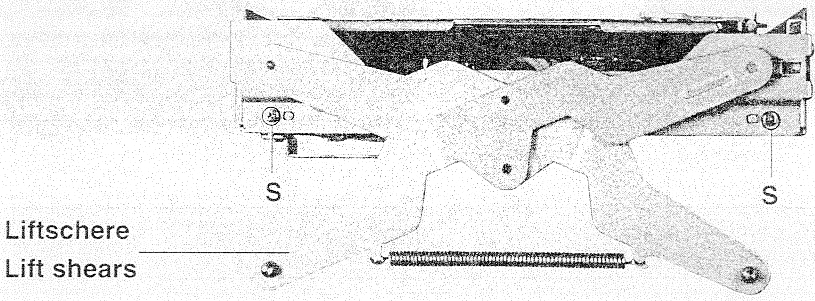

S
S
Liftschere
Lift shears

Fig. 20a

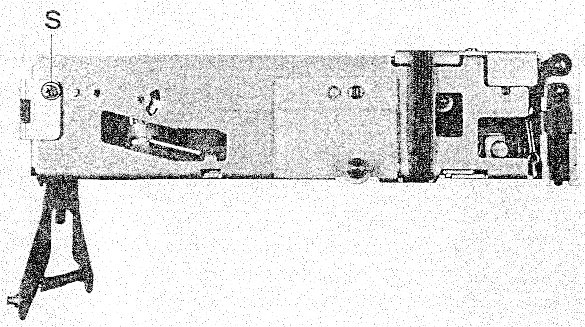
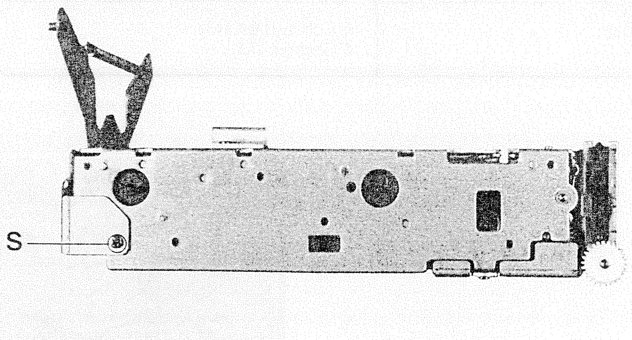


Fig. 20b



(D) Mechanische Hinweise

Aufbau des Laufwerks

Das Laufwerk übernimmt im wesentlichen die folgenden vier Funktionen:

1. Laden, Halten und Herausfahren des Magazins.
2. Herausdrücken der Platte aus dem Magazin.
3. Herausziehen der herausgedrückten Platte aus dem Magazin, Ablegen der CD auf dem Plattenteller, Abspielen der Platte und anschließendes Ablegen im Magazin. Dies geschieht über ein System von Rollen, Schlitten- und Spindelmotor und Lasereinheit.
4. Heranfahren des unter **2** und **3** beschriebenen Systems in Aufwärts- und Abwärtsrichtung an das jeweilige Magazinfach zum Entnehmen und Abspielen der Platte.

1.) Magazin laden und entnehmen (Fig 21 + 22)

An der Unterseite des Magazins befinden sich zwei Führungs - und zwei Befestigungsnuten. Beim aktuellen Laufwerk werden Führungsnut **A1** und Befestigungsnut **B1** verwendet. Führungs - und Befestigungsnuten **A2** + **B2** sind für zukünftige Anwendungen vorgesehen, bei denen die Lade - / Entnahmerichtung des Magazins und die Entnahmerichtung der CD identisch sind.
Die Gewindebohrungen **C** und **D** werden in Kombination mit der **LED** und dem **Photosensor** verwendet, um die Bewegung der CD innerhalb des Magazinfachs zu überwachen.

(GB) Mechanical notes

Mechanism structure

Roughly speaking, the mechanism is composed of the following fou functions.

1. Mechanism of loading, retaining and ejecting the magazine.
2. Function pushing the disc out of the magazine.
3. Mechanism made up of the sled motor, spindle motor, pickup, etc., which pulls the disc pushed out of the magazine with rollers, sets it on the turntable, plays it, and moves it into the magazine at the time of ejection.
4. Function moving the integrated mechanism of **2** and **3** up and down to the position which allow to push the disc out of the magazine or to play the disc.

1.) Magazine loading and ejection operations (fig 21 + 22)

When the magazine is seen from the bottom-side, you find two guide grooves and two fixing grooves on it. The current mechanism uses guide groove **A1** and fixing groove **B1**. Guide groove **A2** and fixing groove **B2** are to be used when the magazine insertion / ejection direction becomes the same as the disc pulling - out direction in the future. Thread holes **C** and **D** are used in combination with the **LED** and **photosensor** diode in order to detect the movement of discs inside the magazine.

Fig. 21

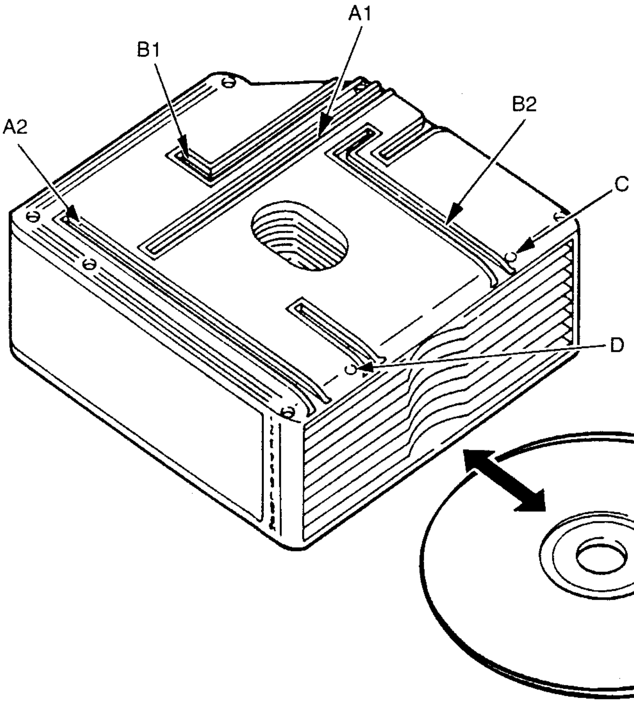
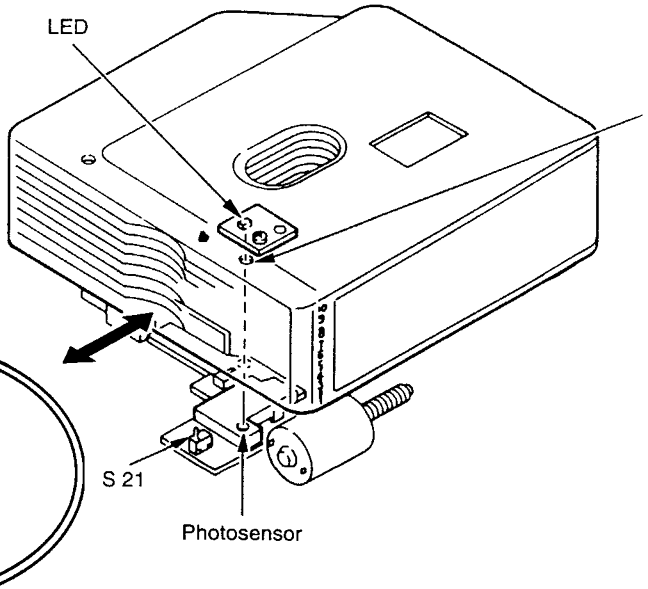


Fig. 22



Ⓓ Mechanische Hinweise

1.1) Laden des Magazins (Fig 23 + 24)

Das Magazin wird von Hand eingesetzt. Beim Laden wird das Magazin ❶ mit Hilfe der Führungsstifte **D1** + **D2** eingezogen. Gleichzeitig wird der Raststift **F** des Magazins über die Verjüngung von Hebel (218) entriegelt.
Wird das Magazin nun weiter eingeführt, so verschiebt sich der Hebel (217) ❷ entsprechend; der Sperrstift **E** wird von der Befestigungsnut des Magazins von Hebel (218) verriegelt. Ist der Hebel (217) verschoben und das Magazin verriegelt, so ist Schalter (S22) ausgeschaltet (OFF), wodurch die Erkennung des geladenen Magazins ermöglicht wird ❸.

(GB) Mechanical notes

1.1) Magazine loading (fig 23 + 24)

The magazine is inserted by hand. When the magazine ❶ is inserted 1 using the guide pins at the guide **D1** + **D2** and against the ejecting force of the lever (218), the magazin lock pin **F** on the lever (217) is released.
When the magazine is inserted further, the lever (217) ❷ is slid , the lock pin **E** enters the fixing groove on the magazine, and the magazine is locked by the ejecting force of the lever (218). When the lever (217) is slid and the magazine is locked, the switch (S22) is turned OFF, enabling the detection of the presence of the magazine ❸ .

Fig. 23

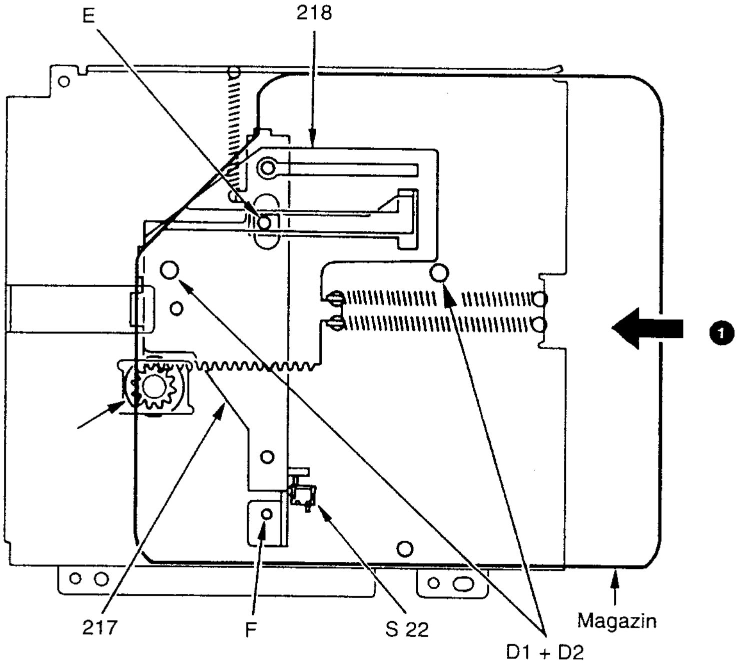
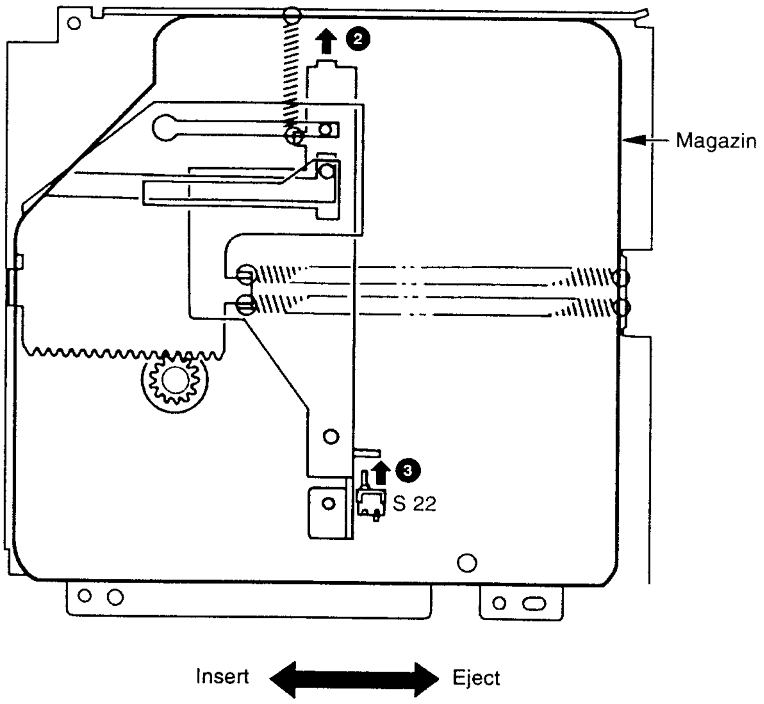


Fig. 24



(D) Mechanische Hinweise

1.2) Anfangszustand des Ladenmechanismus (Fig 23, Fig 25 + Fig 25a)

Steht Schalter (S22) zum ersten Mal auf OFF (Fig 23), so dreht der Motor **MM1** in Uhrzeigerrichtung (von der Seite der abtreibenden Welle aus gesehen) und treibt so das Zahnrad (230) (Fig 25) in Uhrzeigerrichtung an; gleichzeitig fährt der Lademechanismus nach oben, bis der Erkennungsschalter (S21) für die erste Position ausschaltet (OFF).
Dann ändert Motor **MM1** seine Drehrichtung, so daß Schalter (S21) wieder anschaltet (ON); der Motor hält an, sobald das erste Loch in Zahnrad (230) erkannt wird ❺.
Dieser Zustand stellt die Anfangsposition dar, bei der die erste Platte in das Magazin geladen oder aus dem Magazin herausgefahren wird.

1.3) Herausfahren des Magazins (Fig 25 + Fig 25a)

Das Magazin wird mit Hilfe von Motor **MM1** aus dem Wechsler herausgefahren. Die Motordrehung ❶ wird dabei auf das Zahnrad (230) übertragen ❷. Die Nocke des Zahnrads (230) betätigt den Stift **F** an Hebel (217) und entriegelt das Magazin durch Verschieben des Hebels (217) ❸.
Angetrieben von einer Federkraft fährt Hebel (218) dann das Magazin heraus ❹. Während des Herausfahrens verhindert der mit Hebel (218) verbundene Dämpfer (241) das Herausspringen des Magazins. Gleichzeitig ändert sich die Drehrichtung von Zahnrad (230), sobald das Loch zum Ausfahren des Magazins erkannt wurde. Das Zahnrad hält beim ersten erkannten Loch nach Änderung der Drehrichtung an (Anfangszustand) ❻.

(GB) Mechanical notes

1.2) Initial setup of loading mechanism (fig 23, fig 25 + fig 25a)

When the switch (S22) is turned OFF (fig 23) for the first time, motor **MM1** starts rotation in the clockwise direction (when seen from the output shaft side) to rotate the gear (230) clockwise and move the loading mechanism upwards until the initial position detection switch (S21) on the loading mechanism is turned (OFF).
Then, motor **MM1** is inverted so the switch (S21) is turned ON again, and the motor stops when the first hole on the gear (230) is detected ❺ .

This condition becomes the initial status with the position which allows to load or eject the first disc in the magazine.

1.3) Magazine ejection (fig 25 + fig 25a)

The magazine is ejected using motor **MM1**. The motor rotation ❶ is transmitted to the gear (230) ❷ . The cam of the gear (230) pushes the pin **F** of the lever (217) and releases the locking of the magazine by sliding the lever (217) ❸ .
As a result, with the force of a spring, the lever (218) ejects the magazine ❹ . During ejection, the damper (241) interlocked with the lever (218) prevents the magazine from popping out. On the other hand, the movement of the gear (230) reverses after the ejection hole is detected, and stops when the first hole (first hole found after inversion) is detected (initial condition) ❻ .

Fig. 25

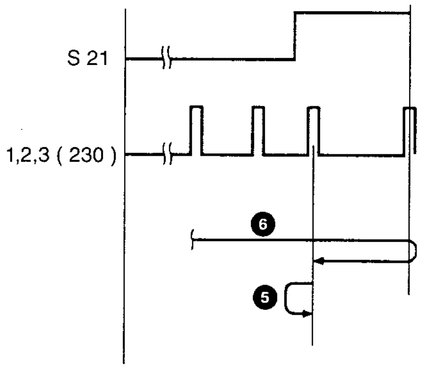
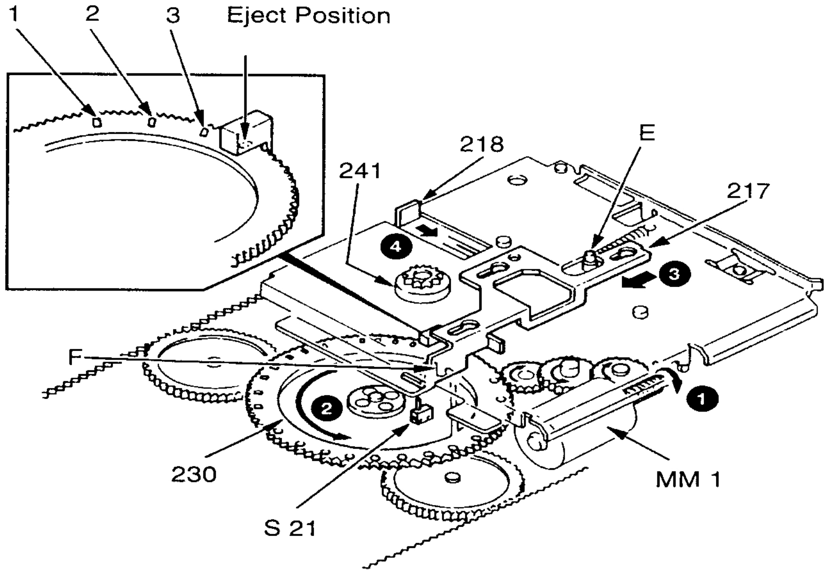


Fig. 25a



Ⓓ Mechanische Hinweise

2.) Laden einer Platte in das Magazin und Herausfahren der CD (Fig 26)

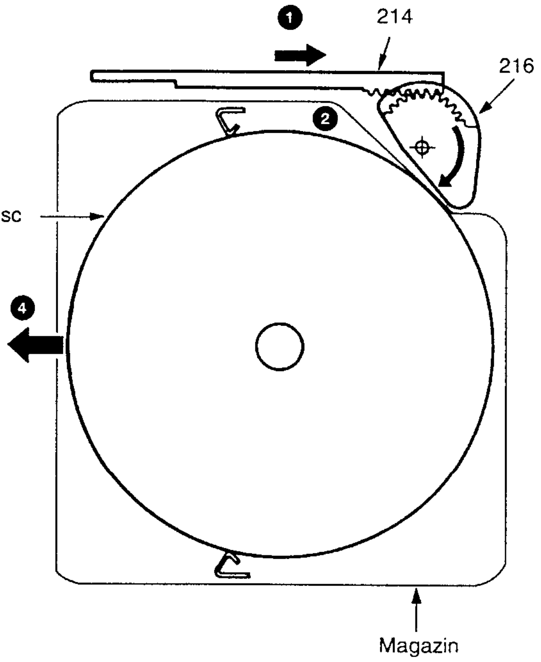
Die Platte wird mit Hilfe des Schiebers (214) und des Hebels (216) der Lademechanik aus dem Magazin herausgeschoben. Sobald sich der Schieber (214) bewegt ❶ , wird Hebel (216) in Uhrzeigerrichtung gedreht ❷. Bei einer Platte mit 12 cm Durchmesser deckt diese Drehung den gesamten Plattenumfang ab und schiebt die CD heraus ❹.

(GB) Mechanical notes

2.) Loading and ejection of disc from / into magazine (fig 26)

The disc is pushed out of the magazines by the levers (214) (216) on the mechanism side. When the lever (214) slides from the mechanism side ❶ , the lever (216) rotates clockwise ❷. With a 12 cm disc, this rotation pushed the circumference of the disc and pushes it out ❹ .

Fig. 26



3.) Laden der Platte (Fig 27)

Der Ladevorgang der Platte beginnt mit der Drehung des Motors **M 3** ❺. Diese Kraft wird über das Reduktionsgetriebe ❻ übertragen und treibt die Rollen (238) ❼ an; die aus dem Magazin herausgefahrene Platte kann jetzt eingezogen werden.
Gleichzeitig überträgt das Reduktionsgetriebe die Drehkraft des Motors auf das Pendelzahnrad (226): dadurch wird der Pendelschwinger (215) angetrieben ❽, Zahnrad (227) gedreht ❾, Schieber (214) verschoben ❿ und schließlich Hebel (216) in Drehung versetzt ⓫, wodurch die Platte herausgeschoben wird ⓬ ⓭.
Wenn sich der Schieber (214) bewegt, schaltet **SSW 1** aus (OFF), so daß der überstehende Hebel (216) erkannt wird.
In diesem Zustand ist es nicht möglich, den Lademechanismus hoch - oder herunterzufahren. Nachdem die Platte über die Rollen (238) in das Laufwerk hineingezogen wurde, wird sie an die erforderliche Position weitertransportiert.

3.1) Herausfahren der Platte (Fig 27)

Beim herausfahren der Platte aus dem Laufwerk und Weitertransport in das Magazinfach werden die oben beschriebenen Schritte in umgekehrter Reihenfolge durchlaufen. Die über die Rollen (238) der Lademechanik herausgefahrene Platte wird mit der Halteplattenfeder im Magazin an der entsprechenden Position abgelegt. Der Hebel (216) kollidiert in diesem Moment nicht mit der Platte, da er zwischenzeitlich über den umgekehrten Ladevorgang schon wieder an seine ursprüngliche Position zurückgefahren wurde.

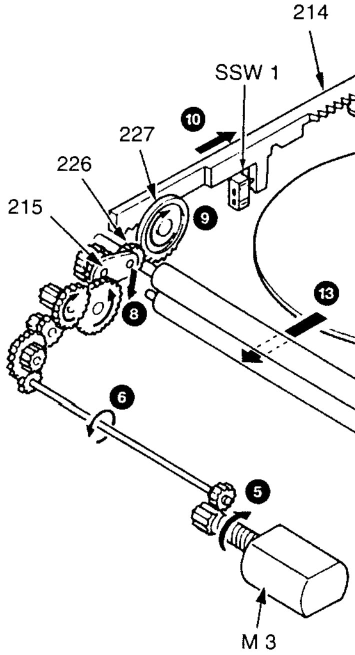
3.) Disc loading (fig 27)

The disc loading operation of the mechanism starts with the rotation of motor **M 3** ❺ . This power is transmitted via the reduction gear train ❻, and rotates the roller (238) ❼ to make is ready to pull in the disc ejected from the magazine.
On the other hand, the power is also transmitted from the reduction gear train to the pendulum gear (226), rotating the pendulum (215) ❽, rotat ing to the gear (227) ❾ , sliding the lever (214) ❿, and rotating the lever (216) ⓫ , thereby allowing to push the disc out ⓬ ⓭ .
When the lever (214) is slid, **SSW 1** is turned OFF so that the projection of the lever (216) can be detected.
With the current condition, it is not possible to move the loading mechanism up or down. After the disc is pulled in by the roller (238), the disc is forwarded to the specified position.

3.1) Disc ejection (fig 27)

The disc ejection into the magazine follows the reserve steps to the loading operation steps. The disc ejected by the roller (238) of the loading mechanism is placed to the specified position by the holding plate spring inside the magazine. At this time, the lever (216) will not interfere with the disc because it has already been returned to the original position by the reversed loading operation.

Fig. 27



4.) Aufwärts - / Abwärtsbewegung der Lademechanik (Fig 28 + Fig 28a)

Die Aufwärts - und Abwärtsbewegung der Lademechanik wird über die in den senkrechten Längsnuten der fest eingebauten Bleche (272) und den schräg verlaufenden Längsnuten in den Schieberblechen (212) (213) laufenden Steuerstifte erzeugt. Bei Bewegung der Schieberbleche (212) (213) nach links oder rechts bewegen sich die Stifte G innerhalb der Längsnuten in den festen Blechen (272) nach oben oder unten.
Die schrägen Längsnuten in den Schieberblechen haben bei dieser Lademechanik eine treppenähnliche Form; insgesamt umfaßt das Laufwerk fünf dieser Steuerstifte **G**.
Sobald der Motor **MM1** dreht ❶, wird das Zahnrad (230) über das Reduktionsgetriebe ❷ angetrieben. Die Drehung vom Zahnrad (230) wird auf das eingreifende Zahnrad (231) übertragen ❸; gleichzeitig werden die Schieberplatten (212) (213) in Bewegung versetzt ❹, und die Aufwärts - / Abwärtsbewegung der Lademechanik kommt zustande. Diese Bewegung verläuft bei umgekehrter Drehrichtung des Motors analog ebenfalls in umgekehrter Richtung. Die Position der Lademechanik wird über die Bohrungen im Zahnrad (230) ermittelt.

4. Up / Down movement of loading mechanism (fig 28 + fig 28a)

The movement is provided by the pins which pierce both of the fixed plates with vertical long grooves (272) (702) and the slide plates with oblique long grooves (212) (213). When the slide plates (212) (213) slide to the left or right, the pins move up or down along the long grooves on the fixed plates (272).
With this mechanism, the oblique long grooves on the slide plates have staircase shapes. A total of live pins **G** are projected from the mechanism.
When motor **MM1** rotates ❶ , the gear (230) is rotated via the reduction gear train ❷ . The rotation of the gear (230) rotates the gear (231) meshed to it ❸ , thereby driving the slide plates (212) (213) ❹ and moving the loading mechanism. This action is reversed when the motor rotates in the reverse direction. The position of the mechanism is de tected with the hole on the gear (230).

Fig. 28a

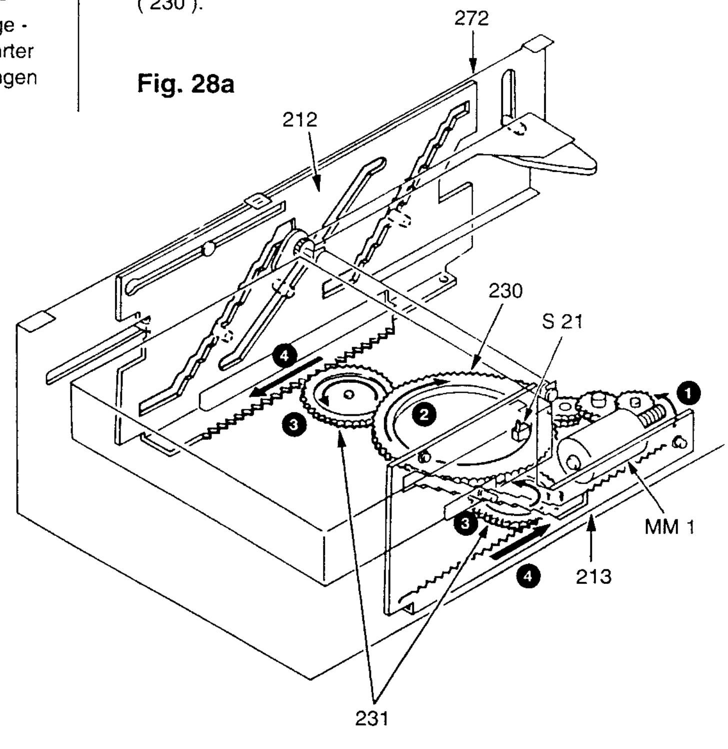
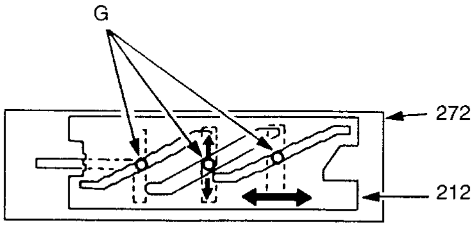


Fig. 28



Ⓓ Mechanische Einstellungen

Laufwerksmontage

Bei der Montage muß darauf geachtet werden, daß die Bohrungen im Zahnrad (227), Schieber (214) und Hebel (216) mit den am Chassis angebrachten Löchern übereinstimmen.

Montageschritte (Fig 29 + Fig 29a)

1. Bohrungen im Chassis (204) und Schieber (214) aufeinander ausrichten ❶.
2. Bohrungen im Zahnrad (227) und Chassis (204) aufeinander ausrichten und Zahnrad (227) befestigen ❷.
3. Bohrungen im Hebel (216) und Chassis (204) aufeinander ausrichten und Hebel (216) befestigen ❸.

(GB) Mechanical adjustment

Chassis ass'y

Assemble this ass'y by aligning the holes of gear (227), slider (214) and lever (216) with the hole on the chassis (204).

Assembly operation (fig 29 + fig 29a)

1. Align the hole of the chassis (204) with that on the slider (214) ❶.
2. Attach the gear (227) by aligning the hole of the gear (227) with that of the chassis (204) ❷.
3. Attach the lever (216) by aligning the hole of the lever (216) with that of the chassis (204) ❸.

Fig. 29

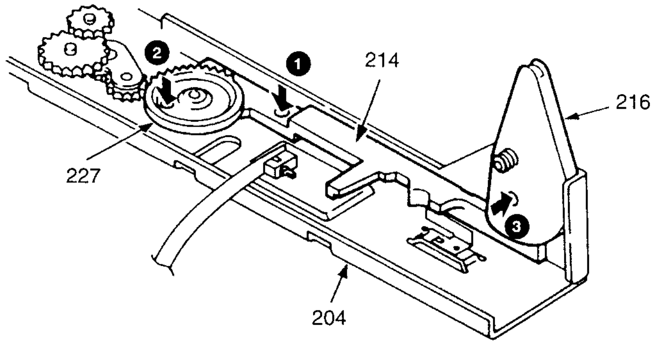
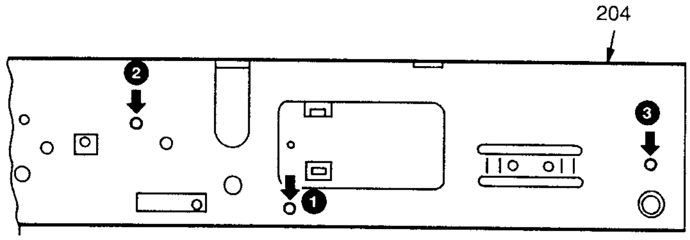


Fig. 29a



Montage des Motors am Zahnradchassis (Fig 30 + Fig 30a)

Achten Sie bei der Montage des Motors darauf, daß der überstehende Nippel **H** am Zahnradchassis (205) in die Vertiefung am Motor **MM1** hineingreift.
Wird der Motor bei der Montage fälschlicherweise um 180° gedreht eingebaut, so greift das Schneckenrad des Motors (235) in das Reduktionsgetriebe (234), wodurch die Drehung des Motors nicht mehr möglich ist.

Chassis caulking ass'y motor (fig 30 + fig 30a)

Attach the motor by taking care of the position **H**. (Assembly operation) Attach by aligning the projection on the chassis caulking ass'y (205) and the concavity on the motor **MM1**.
IF the motor position is inverted by 180o, the worm gear (235) of the motor comes in violent contact with the reduction gear (234) and the motor cannot rotate.

Fig. 30

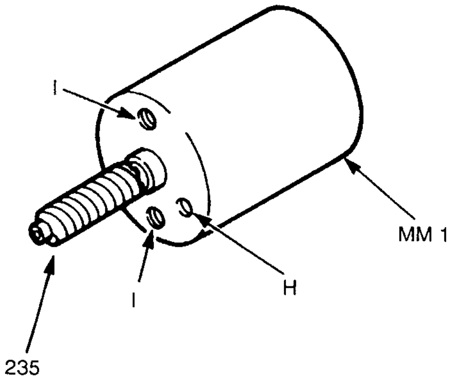
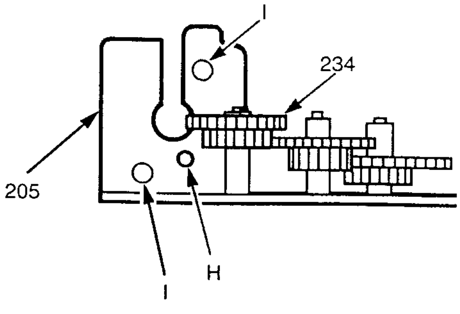


Fig. 30a



Ⓓ Mechanische Einstellungen

Montage des Zahnrads (230) am Zahnradchassis
(Fig 31 + Fig 31a)

Bringen Sie das Zahnrad (230) in die korrekte Position.

Drehen Sie das Zahnrad (230) so lange, bis die Bohrung im Zahnrad (230) mit der Bohrung im Zahnradchassis (205) ❹ übereinstimmt.
Das Zahnrad (230) läßt sich nicht bewegen, wenn das Reduktionsgetriebe (234) (232) und der Motor eingebaut sind.
Wenn das Befestigungsteil (256) und das Zahnrad (234) entfernt werden, läßt sich das Zahnrad (230) frei bewegen.
Um das Befestigungsteil (256) zu entfernen, drehen Sie es in Richtung ❺ und bewegen es anschließend in Richtung ❻.
Nach korrekter Justierung des Zahnrads (230) so wie oben beschrieben Zahnrad (234) und Befestigungsteil (256) wieder befestigen.

(GB) Mechanical adjustment

Chassis caulking assy's gear (230)
(fig 31 + fig 31a)

Adjust the position of the gear (230).

Rotate the gear (230) to align the hole of the gear (230) with that of the chassis caulking ass'y (205) ❹.
The gear (230) will not move if the reduction gears (234) (232) and motor are fixed. The gear (230) can be moved freely by removing the fixing hardware (256) and removing the gear (234).
To remove the fixing hardware (256), rotate in the direction ❺ and move in the direction ❻ .
After aligning the position of the gear of the hole (230), attach the gear (234) then the fixing hardware (256).

Fig. 31

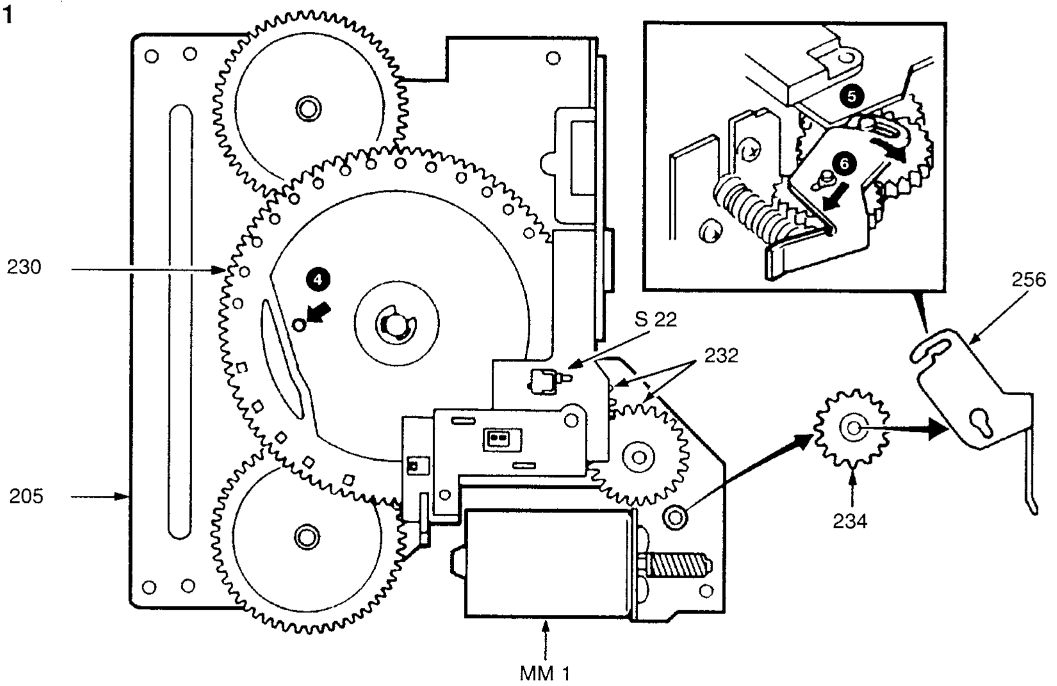
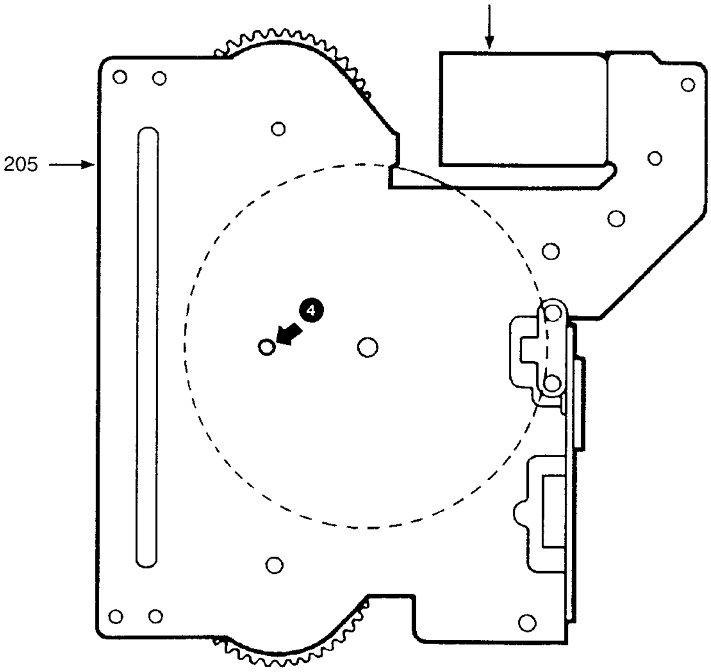


Fig. 31a



Ⓓ Mechanische Einstellungen

Zahnradchassis (Fig 32 + Fig 32a)

Das Zahnradchassis (205) wird so auf das Hauptchassis (702) montiert, daß die Bohrungen in der Schiebermechanik (213) mit den am Hauptchassis (702) angebrachten Bohrungen übereinstimmen.

a) Den Schieber (213) so verschieben, daß die Bohrungen im Schieber (213) mit den Bohrungen am Hauptchassis (702) übereinstimmen ❶.
b) Den Schieber (218) so lange in die unter ❷ dargestellte Richtung ziehen, bis die Bohrung im Schieber (218) mit der Bohrung im Schieber (217) übereinstimmt ❸.
c) Das Zahnradchassis (205) kann jetzt am Hauptchassis (702) befestigt werden ❹.

Wird der oben aufgeführte Montageschritt (b) nicht ausgeführt, so berührt Schalter (S22) die mit " X " gekennzeichnete Stelle, was zu einer Beschädigung des Schalters (S22) führt.
Um die Montage zu erleichtern, empfehlen wir Ihnen, den Schieber (218) in die unter ❷ dargestellte Richtung zu ziehen, bis die Positionen der Bohrungen übereinstimmen. Anschließend einen dünnen Stift o.ä. durch die gefluchteten Bohrungen ❸ stecken, um die Schieberposition zu fixieren.
Nach Befestigung des Zahnradchassis (205) den Stift wieder entfernen.

(GB) Mechanical adjustment

Chassis caulking ass'y (fig 32 + fig 32a)

Attach the chassis caulking ass'y (205) onto the chassis (702) by align ing the hole on the slider ass'y (213) with that on the chassis (702). (Assembly operation)

a) Slide the slider ass'y (213) to align the hole of the slider ass'y (213) with that of the chassis (702) ❶.

b) By pulling the slider (218) towards the direction of ❷, move the slider (218) until the hole on it is aligned with that in the lever ass'y (217) ❸.
c) Attach the chassis caulking ass'y (205) onto the chassis (702) ❶.

If assembly operation step (b) is not executed, the switch (S22) will come in contact with the section marked " X ", and the switch (S22) will be damaged.
To make the assembly operation easier, it is recommended to pull the slider (218) towards the direction of ❷ to move it until the positions of the holes are aligned and to insert a pin, etc., into the aligned holes ❸ so that the slider does not return even when your hand releas es it.
After attaching the chassis caulking ass'y (205), be sure to remove the pin, etc.

Fig. 32

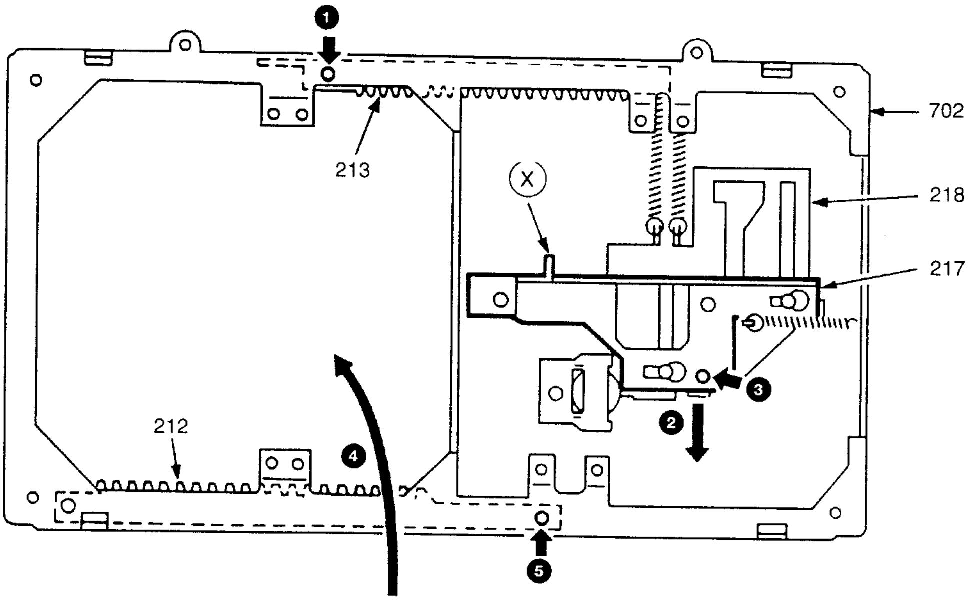
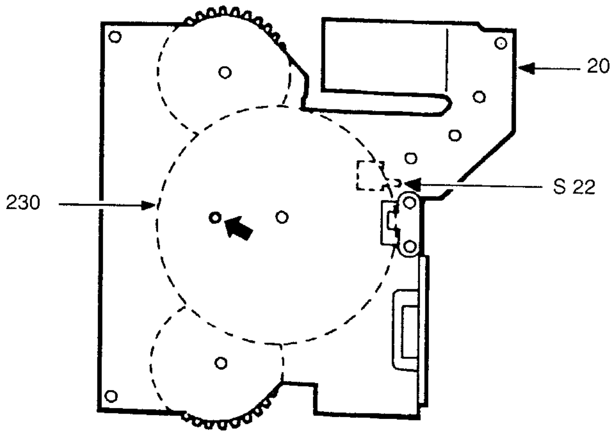


Fig. 32a



Ⓓ Mechanische Einstellungen

Montage des CD-Laufwerks und Chassis (272)
(Fig 33, Fig 33a + Fig 33b)

Bohrung im Schieber (212) mit der Bohrung im Chassis (272) fluchten und CD-Laufwerk, montieren.

1. Den aus dem CD-Laufwerk herausragenden Stift (A) durch die gefluchteten Bohrungen des Chassis (702) und der Schiebereinheit (213) führen ❶.
2. Die aus dem CD-Laufwerk herausragenden Stifte (B) (C) (D) (E) durch die gefluchteten Bohrungen des Chassis (272) und Schiebers (212) führen ❷.
3. Verschieben sie den Schieber (212) so , daß die Bohrung im Schieber (212) mit der Bohrung im Chassis (272) übereinstimmt (Fig 18 ❺).
4. Chassis (272) am Hauptchassis (702) befestigen.

Ⓖⓑ Mechanical adjustment

Assembly of CD mechanism and chassis (272)
(Fig 33, Fig 33a + Fig 33b)

Assemble the CD mechanism, chassis (272) and slider (212) together by aligning the hole of the slider (212) with that of the chassis (272). (Assembly operation)

1. Insert the pin (A) projected from the CD mechanism into the inter section holes of the chassis (702) and slider ass'y (213) ❶.
2. Insert the pins (B) (C) (D) (E) projected from the CD mechanism into the intersection holes of the chassis (272) and slider (212) ❷.
3. Slide the slider (212) to align the hole of the slider (212) with that of the chassis (272) (fig 18 ❺).
4. Attach the chassis (272) to the chassis (702).

Fig. 33

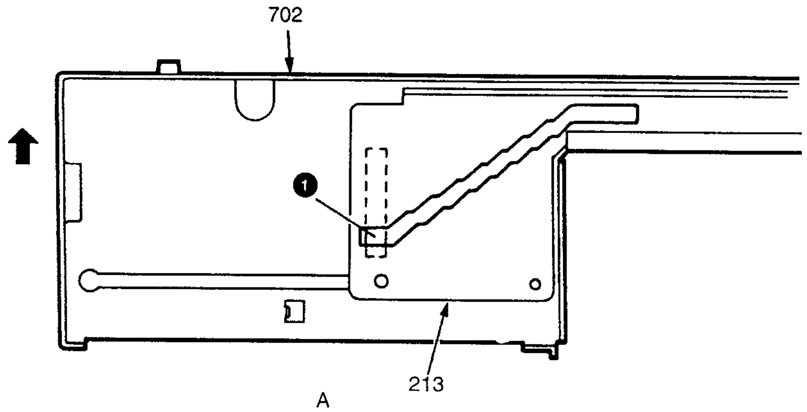


Fig. 33a

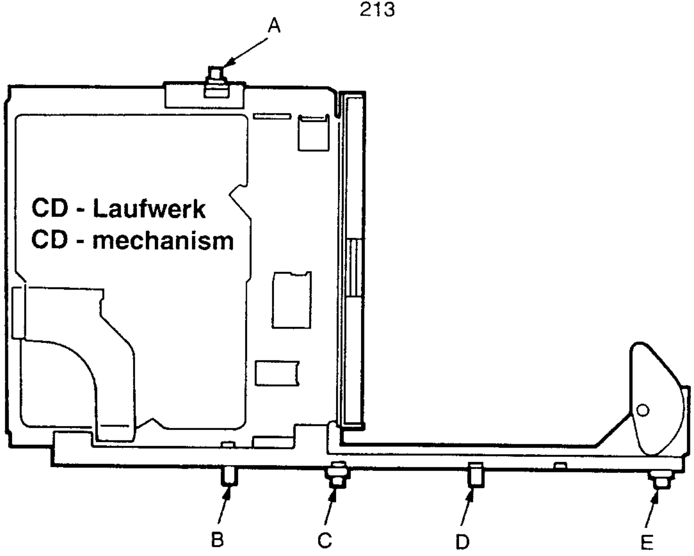
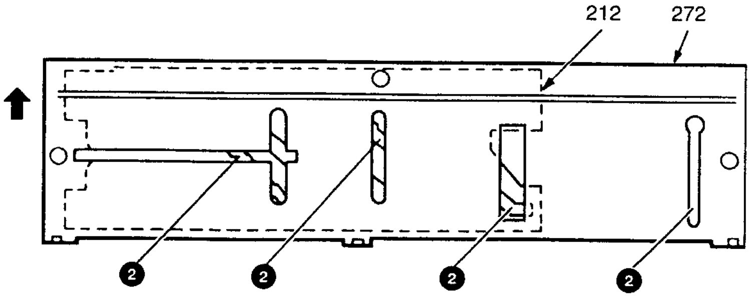


Fig. 33b



Ⓓ Elektrischer Abgleich

Einstellung der Abtastabweichung (tracking offset)

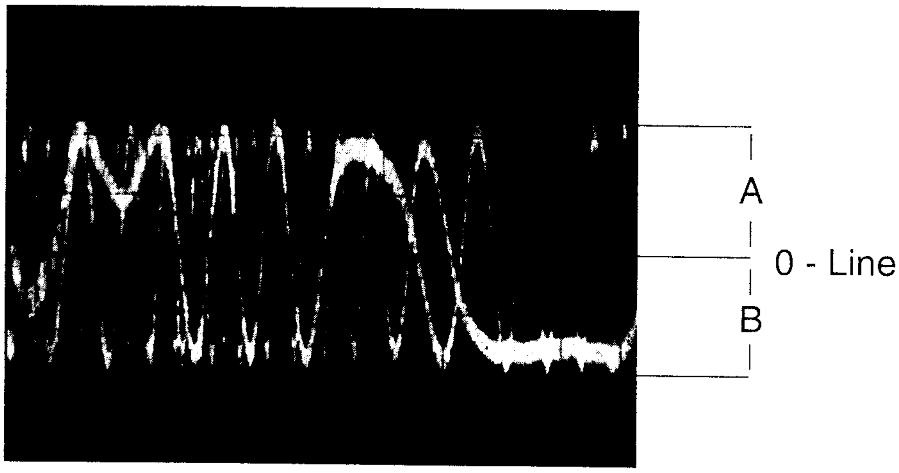
1. Für Testzwecke zwischen dem Testpunkt (TEST2) und (+5 V) Drahtbrükke anschließen.
2. Test-Drahtbrücke zwischen Testpunkt (TOFF) und (VRef.) anschließen.
3. Oszilloskop zwischen Testpunkt (TE) und (VRef.) anschließen.
4. Platte laden und Gerät spielen lassen.
5. VR2 so einstellen, daß die Anzeige auf dem Oszilloskop symmetrisch zur 0 V - Linie ist.
6. Nach dem Abgleich 1 und 2 wieder zurückstellen.

GB Electrical adjustment

Tracking offset adjustment

1. Connect a test jumper wire between the test point (TEST 2) and (+ 5 V).
2. Connect a test jumper wire between the point (TOFF) and (Vref).
3. Connect an oscilloscope between the test point (TE) and (Vref).
4. Put the set into play mode by laoding the disc.
5. Adjust VR2 so that the oscilloscope reading is symmetrical in relation to 0 - line.
6. After adjusting, reset 1 and 2 as original.

Volt DC : 100 mV / cm **Time : 5 mS / cm**



Einstellung der Fokussierabweichung (focus offset)

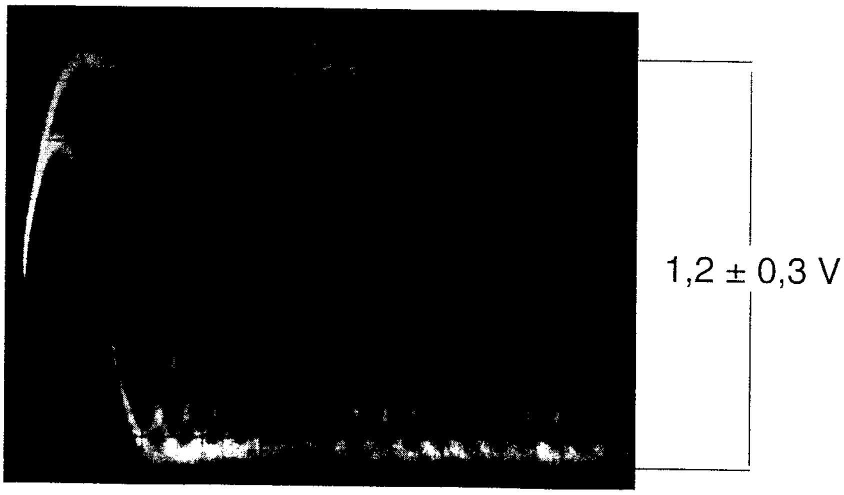
1. Oszilloskop an Testpunkt (RF) anschließen.
2. Platte laden und Gerät spielen lassen.
3. VR1 so einstellen, daß ein gutes Augenmuster auf dem Oszilloskop erreicht wird.
   Ein gutes Augenmuster heißt, daß die Rhombusform im Zentrum der Oszilloskopanzeige klar erkennbar ist.

Focus offest adjustment

1. Connect an oscilloscope to the test point (RF).
2. Put the set into play mode by loading the disc.
3. Adjust VR1 so that the oscilloscope waveform eye pattern is good.

   A good eye pattern means that the diamond shape in the center of the oscilloscope can be clearly distinguished.

Volt AC : 200 mV / cm **Time : 0,5 µs / cm**



Ⓓ Überprüfung des Laserstroms bzw. der Laserausgangsleistung

Achtung:	**Vor - und während des Meßvorganges bitte Meßmittel und Personen vor statischer Aufladung schützen!**

Dieser Meßvorgang sollte unmittelbar nach dem Einschalten und einer normalen Umgebungstemperatur durchgeführt werden.

1. Bitte messen Sie die Gleichspannung über R 2 (Fig.34).
2. Nun ermitteln Sie den Laserstrom:

U 2 : R 2 = I - Laser

3. Der ermittelte Gleichstrom sollte höchstens 20% über dem angegebenen Wert liegen (Siehe Figur 35, 1. und 2. Ziffer der Laser - Seriennummer).

Falls ein Laserpowermeter vorhanden sein sollte, kann die Laserleistung dierekt über die Laseroptik gemessen werden.
Der Normalwert liegt zwischen 100 µW und 150 µW.

Ⓖⓑ Confirmation of laser current or laser output power

Attention:	**Before and during the measuring process, protect all measuring equipment and persons involved against static charges!**

The measuring process to confirm the laser current should be carried out immediately after having switched on the unit and at normal ambient temperature.

1. Measure the DC voltage via R 2 (fig. 34).
2. Now go ahead calculating the laser current:

U 2 : R 2 = I - Laser

3. The DC current found out in this way should not exeed the given value by more than 20 % (nominal value see figur 35, first and second place of the laser's serial number).

If a laser powermeter should be available, the laser power may be direcly measured through the laser's optical system.
The standard value lies between 100 µW and 150 µW.

Fig. 34

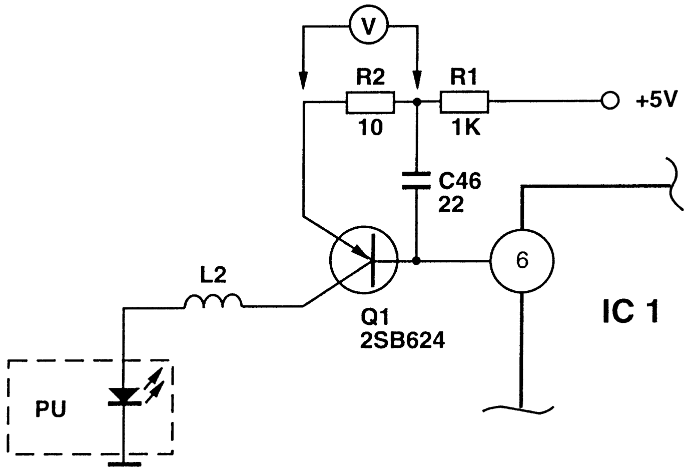
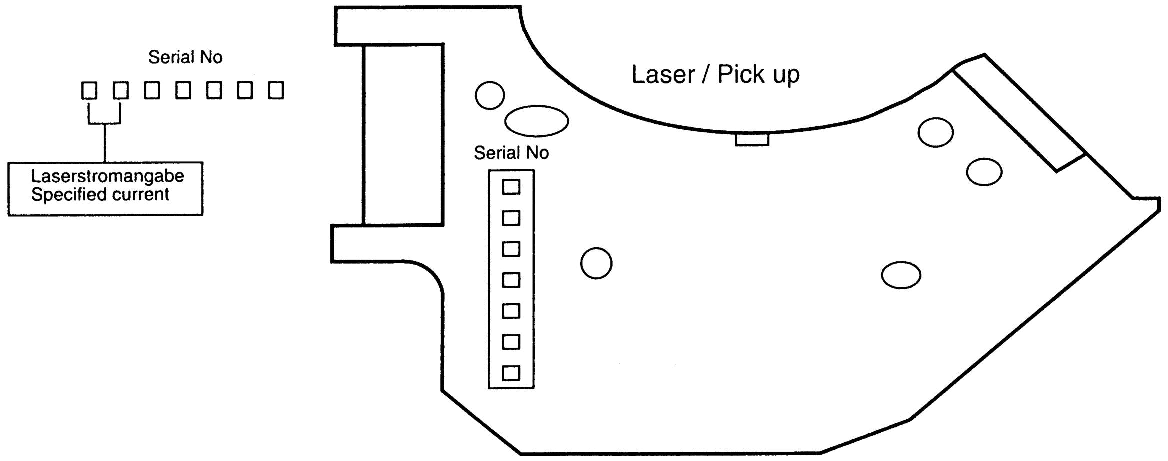
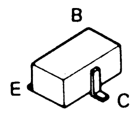

V
R2
10
R1
1K
+5V
C46
22
L2
Q1
2SB624
6
IC 1
PU

Fig. 35

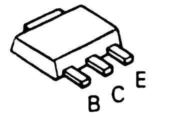

Serial No
Laserstromangabe
Specified current
Laser / Pick up
Serial No

Darstellung der IC's + Transistoren

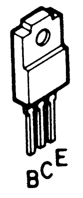
DTA124EK 2SA1362
DTC114YK 2SB624
DTC124EK 2SC2412K
2SA1037K 2SD1757K



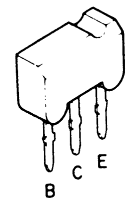
2SB1188
2SD1624



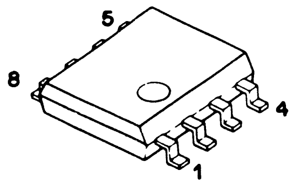
2SB941



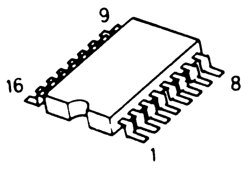
2SB1050



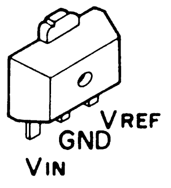
NJM4565MD



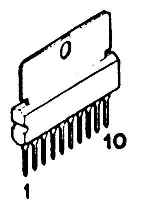
TA7291F



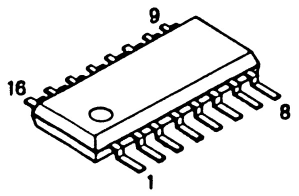
TA78L05F


VREF
GND
VIN

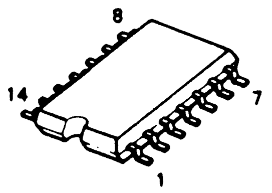
TA7291



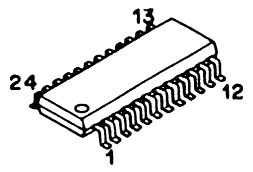
SN74HC367ANS



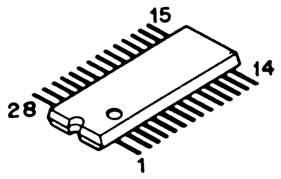
TC74AC04F



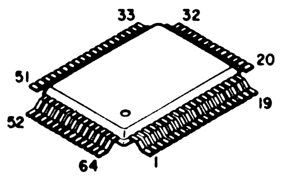
AN8388SR



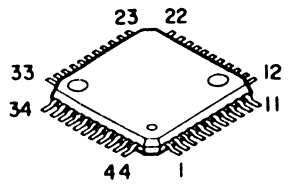
SM5871AS



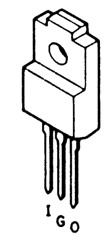
75112GF-740-3BE


33
32
51
20
52
19
64
1

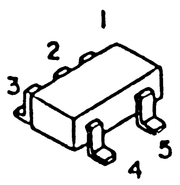
TA8191F
75008GB-696-3B4


23
22
33
12
34
11
44
1

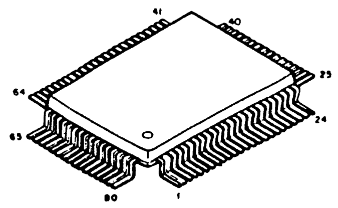
M5278D05

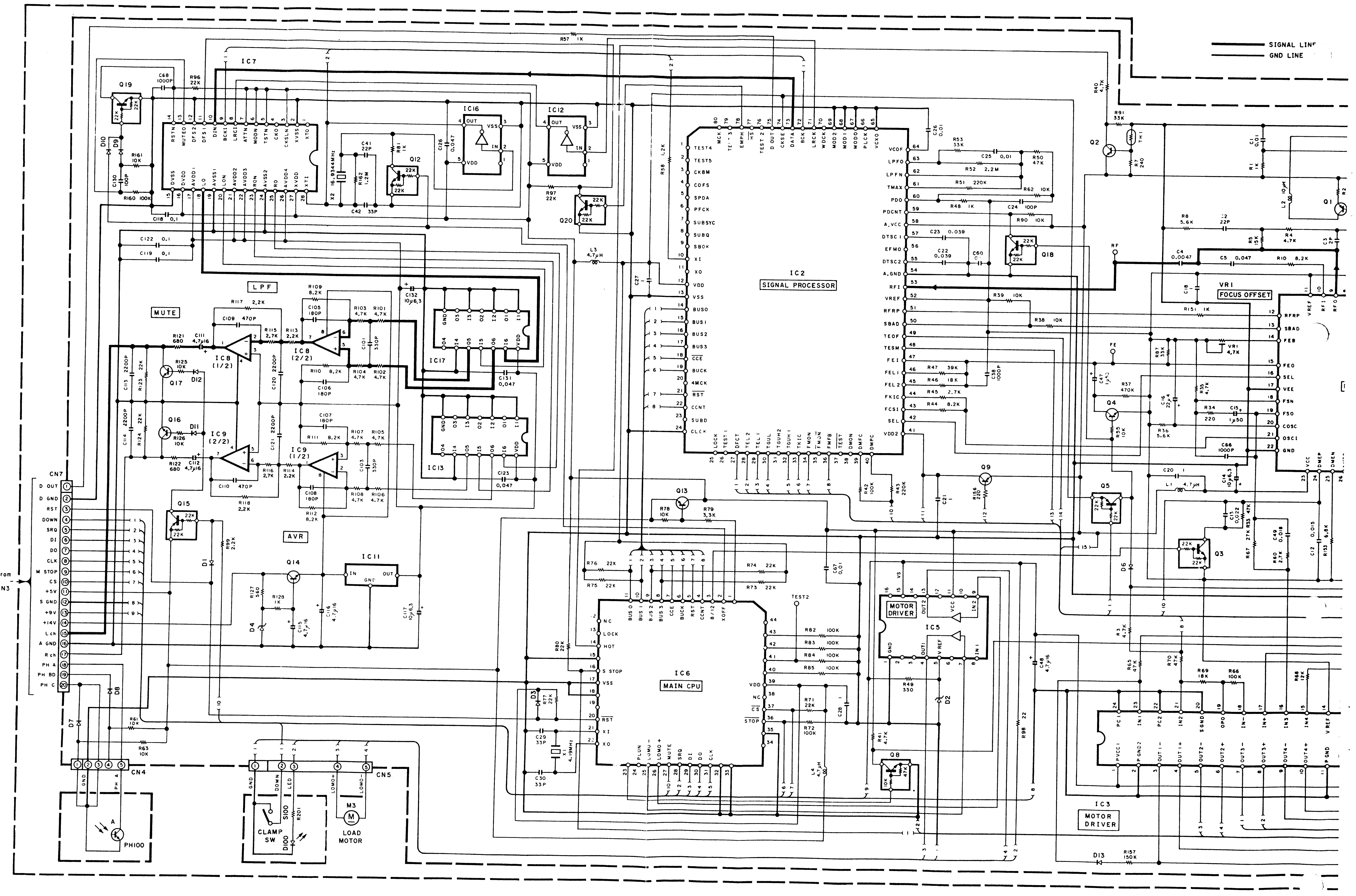


TC7SU04F

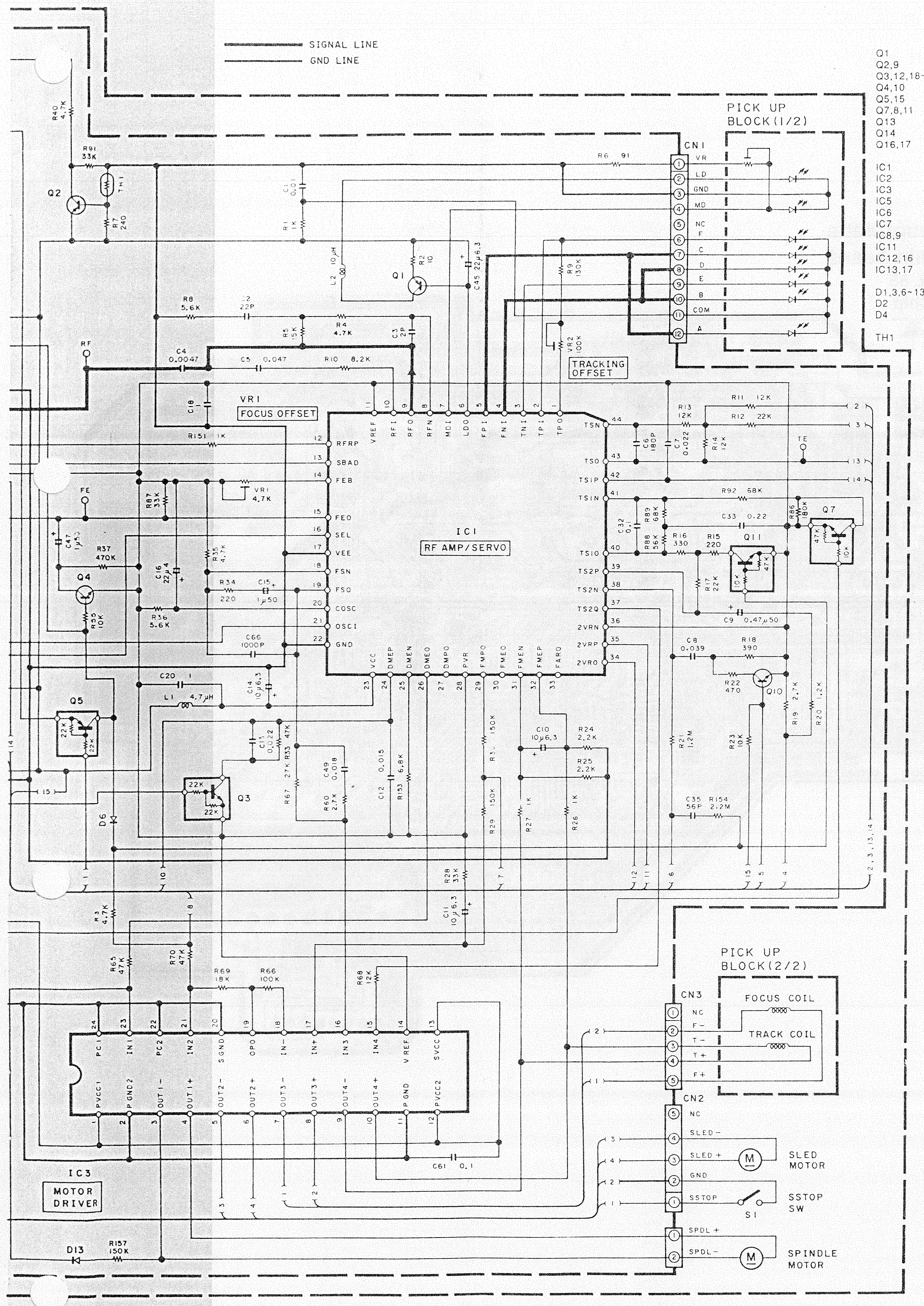


TC9236AF


41
40
64
25
65
24
80
1

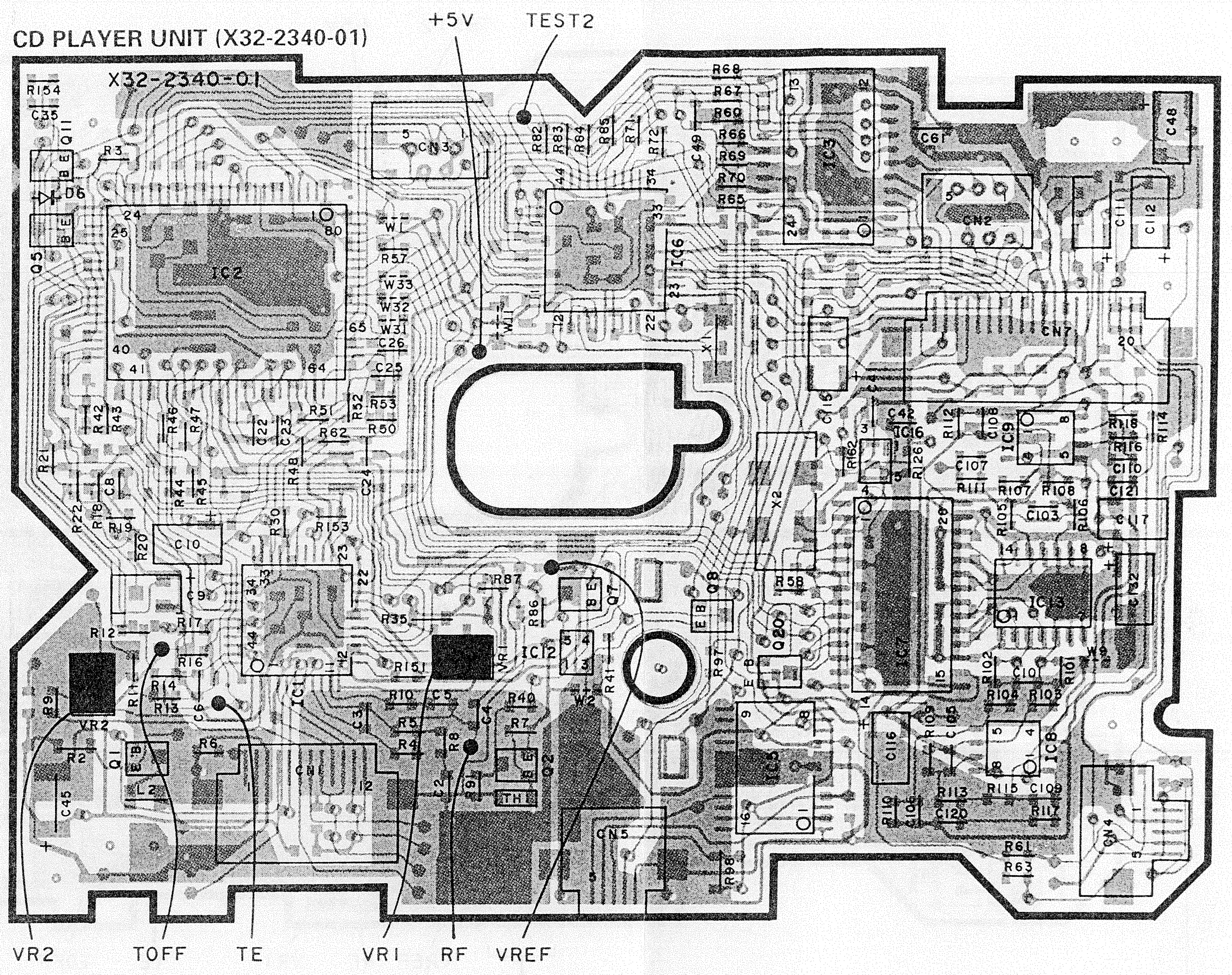


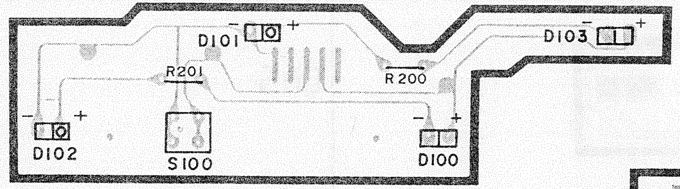
SIGNAL LIN
GND LINE
IC7
IC16
IC12
IC2
SIGNAL PROCESSOR
IC17
IC13
IC8 (1/2)
IC8 (2/2)
IC9 (2/2)
IC9 (1/2)
IC11
IC6
MAIN CPU
IC5
MOTOR DRIVER
IC3
MOTOR DRIVER
LPF
MUTE
AVR
VR1
FOCUS OFFSET
Q1
Q2
Q3
Q4
Q5
Q8
Q9
Q12
Q13
Q14
Q15
Q16
Q17
Q18
Q19
Q20
CN7
CN4
CN5
from CN3
D OUT
D GND
RST
DOWN
SRQ
DI
DO
CLK
M STOP
CS
+5V
S GND
+9V
+14V
Lch
A GND
Rch
PH A
PH BD
PH C
GND
PH A
PH100
DOWN
LED
LOMO+
LOMO-
S100
R201
D100
CLAMP SW
M3
LOAD MOTOR
RSTN
MUTEO
DFS2
DFS1
DIN
BCKI
LRCI
ATTN
MODN
TSTN
CKO
CKSLN
XVSS
XTO
DVSS
DVDD
AVDD1
LO
AVSS1
LON
AVDD2
RON
AVSS2
RO
AVDD4
XVDD
XTI
16.9344MHz
TEST4
TEST5
CK8M
COFS
SPDA
PFCK
SUBSYC
SUBQ
SBOK
XI
XO
VDD
VSS
BUS0
BUS1
BUS2
BUS3
CCE
BUCK
4MCK
RST
CCNT
SUBD
CLCK
MCK
EMPH
HS
TEST 2
D OUT
CKSE
DATA
BCK
LRCK
WDCK
MOD2
MOD1
MOD0
PLCK
VCXO
VCOF
LPFO
LPFN
TMAX
PDO
PDCNT
A.VCC
DTSC1
EFMO
DTSC2
A.GND
RFI
VREF
RFRP
SBAD
TEOF
TESM
FEI
FEL1
FEL2
FKIC
FCSI
SEL
VDD2
LOCK
TEST1
DFCT
TEL2
TEL1
TGUL
TGUH2
TGUH
TKIC
FMON
FMFB
TEST
DMON
DMFC
DMPC
NC
LOCK
HOT
S STOP
VSS
RST
XI
XO
PLUN
LOMO-
LOMO+
MUTE
SRQ
DI
DO
CLK
CS
STOP
TEST2
XOFF
8/12
4.19MHz
VS
OUT2
VCC
IN2
OUT1
V REF
IN1
PC1
IN1
PC2
IN2
S GND
OPO
IN-
IN+
IN3
IN4
V REF
PVCC1
P GND2
OUT1-
OUT1+
OUT2-
OUT2+
OUT3-
OUT3+
OUT4-
OUT4+
P GND
RFRP
SBAD
FEB
FEO
SEL
VEE
FSN
FSO
COSC
OSC1
GND
VCC
DMEN
RF
FE
TH1
D13

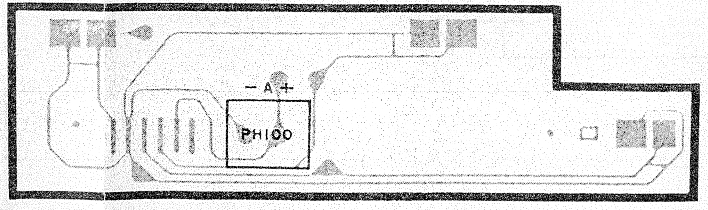

SIGNAL LINE
GND LINE
PICK UP BLOCK(1/2)
CN1
VR
LD
GND
MD
NC
F
C
D
E
B
COM
A
TRACKING OFFSET
VR1
FOCUS OFFSET
IC1
RF AMP/SERVO
Q1
Q2
Q3
Q4
Q5
Q7
Q10
Q11
TH1
RF
FE
TE
D6
D13
IC3
MOTOR DRIVER
PICK UP BLOCK(2/2)
CN3
FOCUS COIL
TRACK COIL
CN2
SLED MOTOR
SSTOP SW
S1
SPINDLE MOTOR

Q1	:2SB624(BV3)
Q2,9	:2SA1037K
Q3,12,18~20	:DTC124EK
Q4,10	:2SC2412K
Q5,15	:DTA124EK
Q7,8,11	:DTC114YK
Q13	:2SA1362(Y)
Q14	:2SD1624
Q16,17	:2SD1757K
IC1	:TA8191F
IC2	:TC9236AF
IC3	:AN8388SR
IC5	:TA7291F
IC6	:75008GB-696-3B4
IC7	:SM5871AS
IC8,9	:NJM4565MD
IC11	:TA78L05F
IC12,16	:TC7SU04F
IC13,17	:TC74AC04F
D1,3,6~13	:MA110
D2	:MA8062
D4	:MA8091
TH1	:NT732BTD33K

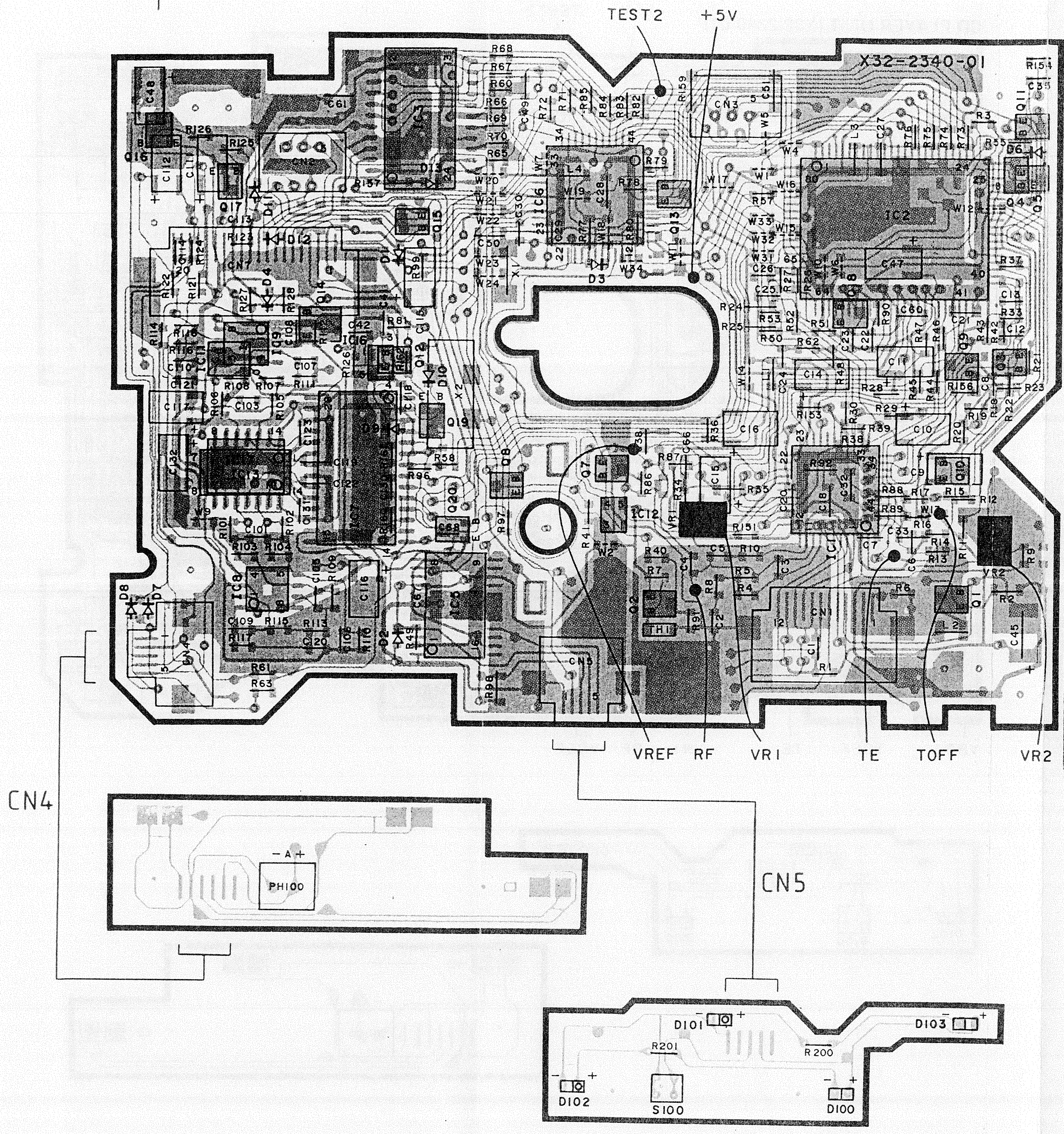
CD PLAYER UNIT (X32-2340-01)


+5V
TEST2
X32-2340-01
IC2
IC6
IC7
IC13
CN7
CN2
CN4
CN5
VR2
TOFF
TE
VR1
RF
VREF


D101
D103
R201
R200
D102
S100
D100

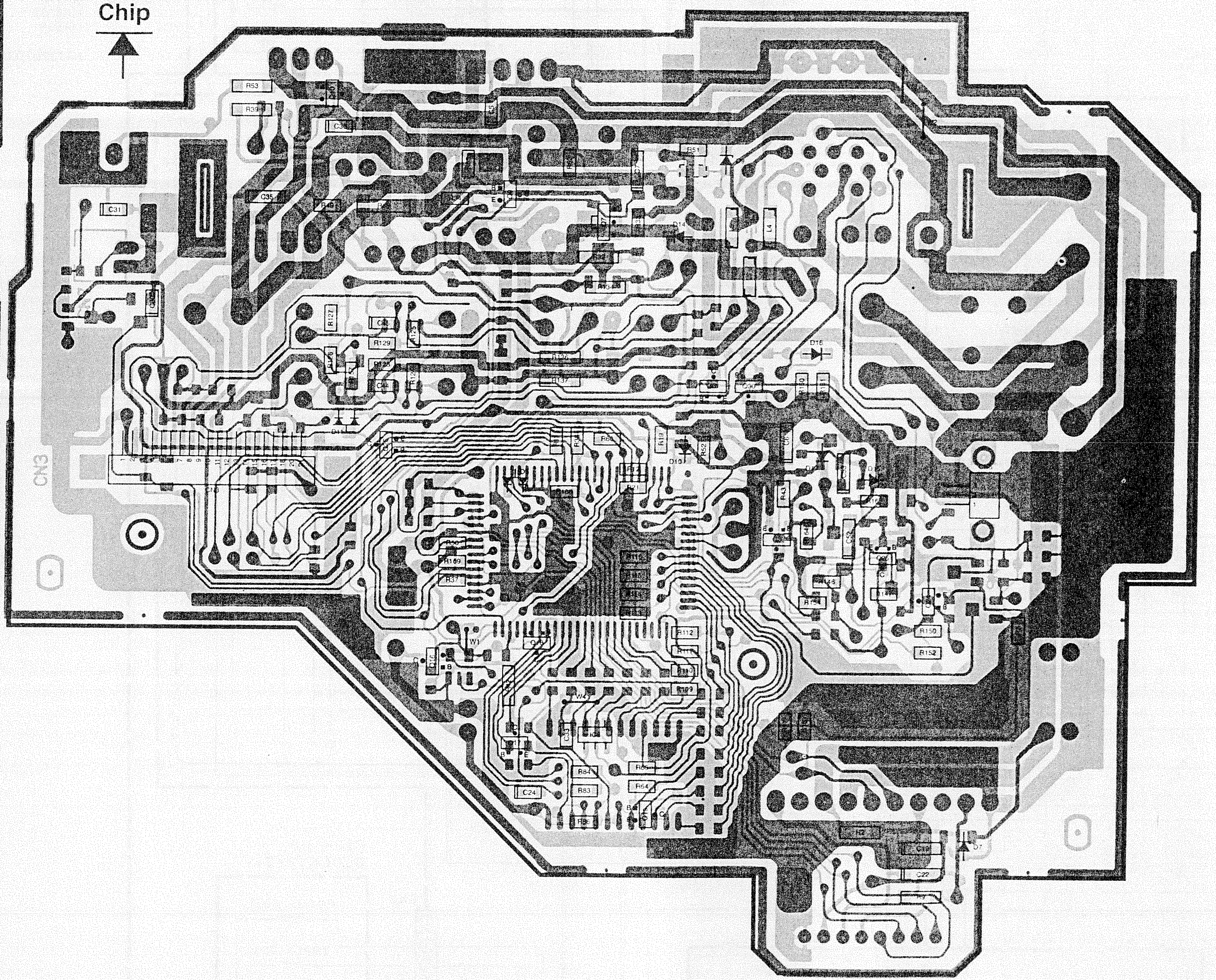


PL 56


TEST2
+5V
X32-2340-01
IC2
CN1
CN3
VREF
RF
VR1
TE
TOFF
VR2
CN4
PH100
CN5
D101
R201
R200
D103
D102
S100
D100

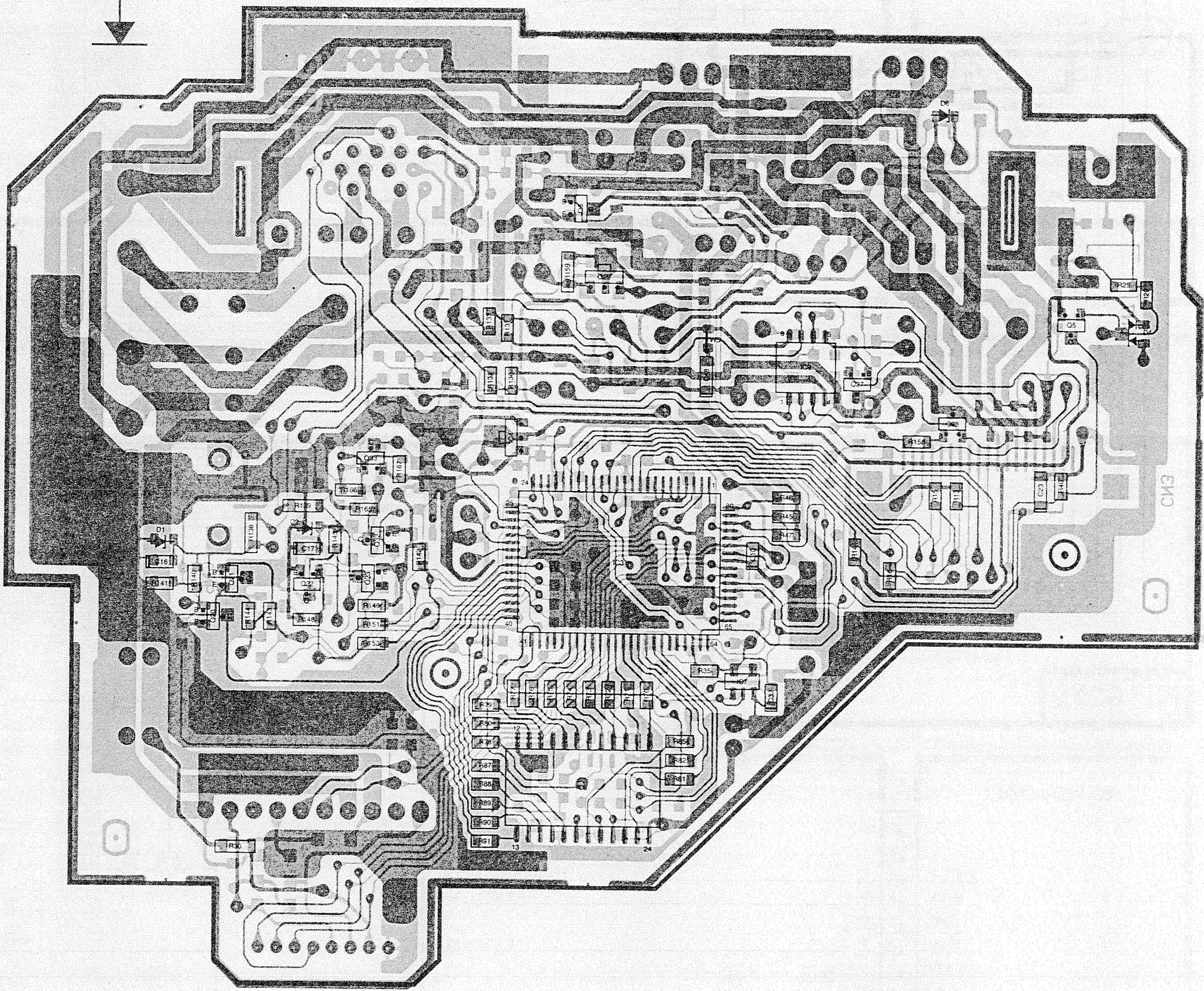
CD - Hauptplatte
CD - Main board

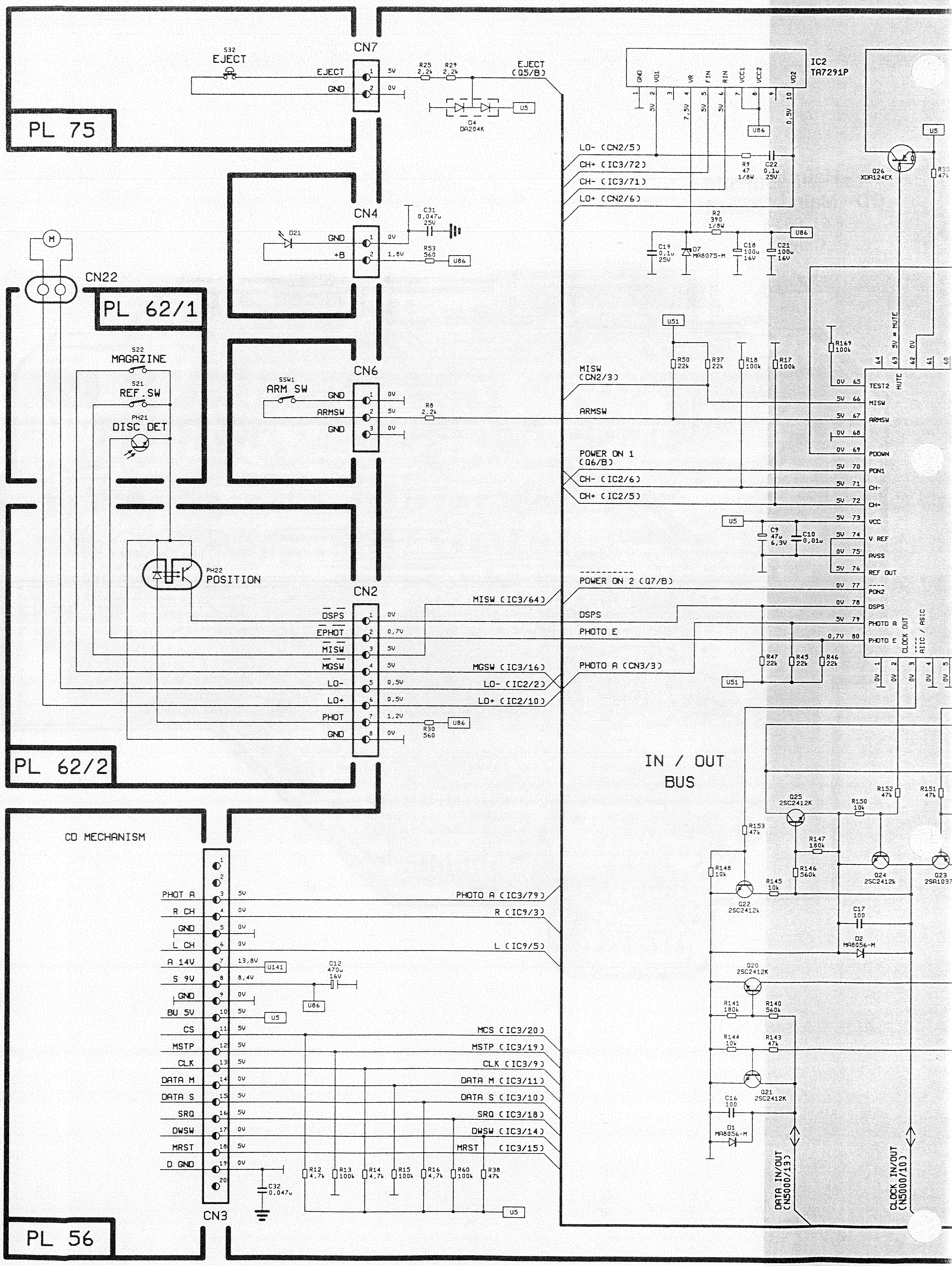
PL 65
Chip

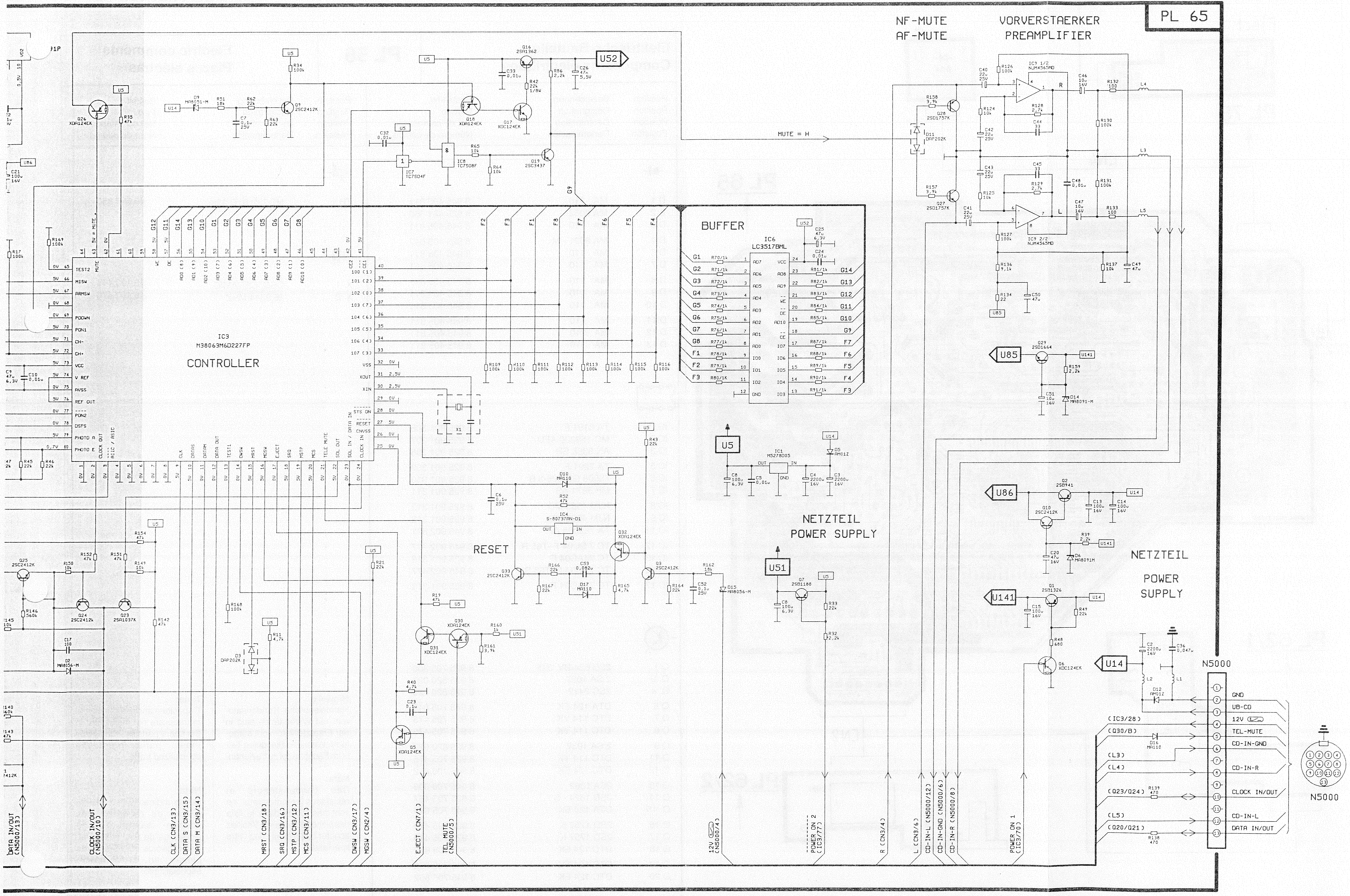


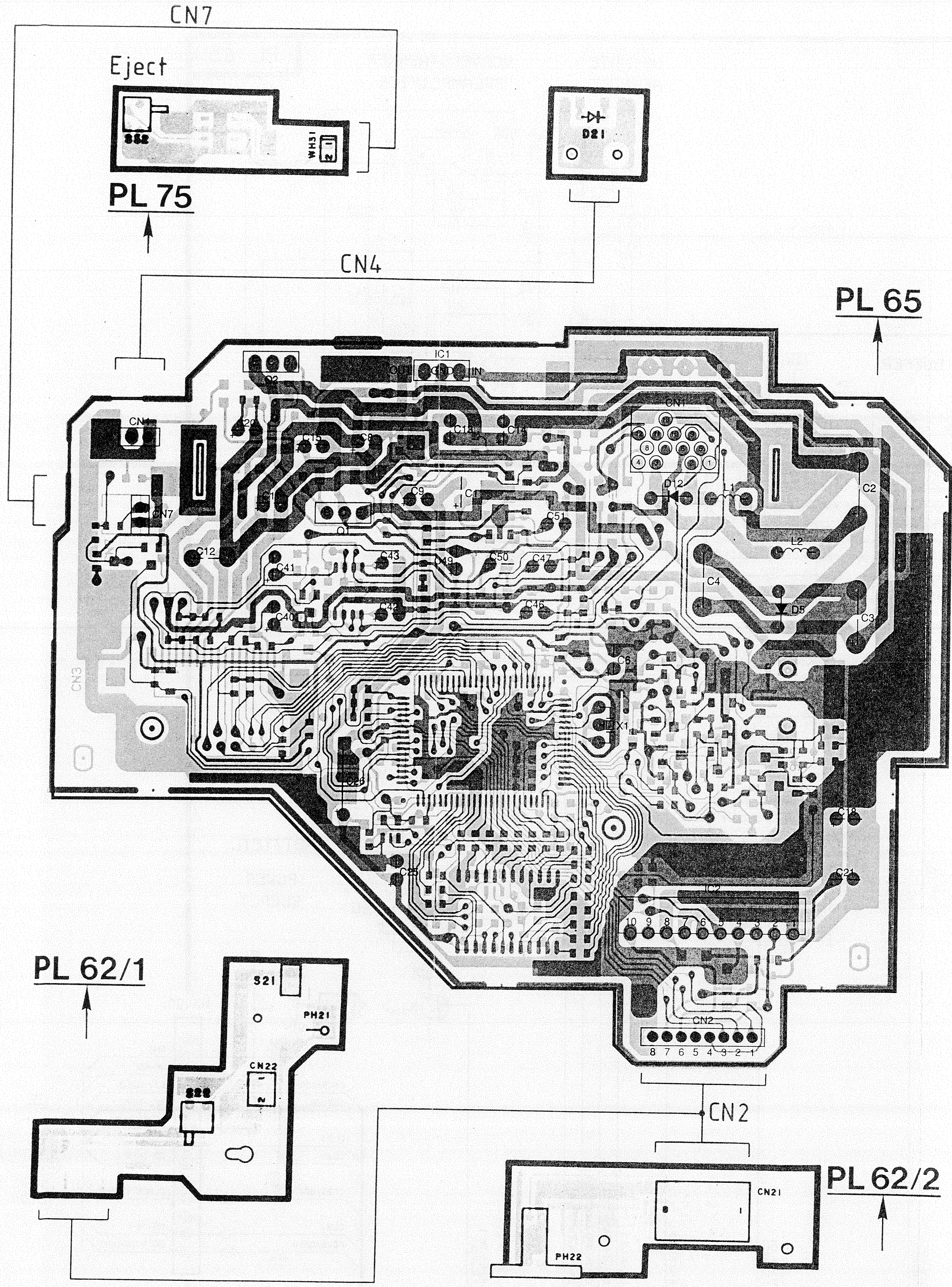
CD - Hauptplatte
CD - Main board

PL 65
Chip




PL 75
S32
EJECT
CN7
EJECT
GND
5V
0V
R25 2,2k
R29 2,2k
EJECT (Q5/B)
D4 DA204K
U5
IC2 TA7291P
GND
VO1
VR
FIN
RIN
VCC1
VCC2
VO2
5V
7,5V
5V
5V
0,5V
U86
LO- (CN2/5)
CH+ (IC3/72)
CH- (IC3/71)
LO+ (CN2/6)
R9 47 1/8W
C22 0,1u 25V
Q26 XDA124EK
R35 47k
R2 390 1/8W
U86
C19 0,1u 25V
D7 MA8075-M
C18 100u 16V
C21 100u 16V
CN4
D21
GND
+B
0V
1,8V
C31 0,047u 25V
R53 560
U86
M
CN22
PL 62/1
S22
MAGAZINE
S21
REF.SW
PH21
DISC DET
CN6
SSW1
ARM SW
GND
ARMSW
GND
0V
5V
0V
R8 2,2k
U51
R50 22k
R37 22k
R18 100k
R17 100k
R169 100k
MISW (CN2/3)
ARMSW
POWER ON 1 (Q6/B)
CH- (IC2/6)
CH+ (IC2/5)
U5
C9 47u 6,3V
C10 0,01u
POWER ON 2 (Q7/B)
5V = MUTE
0V
TEST2
MISW
ARMSW
PDOWN
PON1
CH-
CH+
VCC
V REF
AVSS
REF OUT
PON2
DSPS
PHOTO A
PHOTO E
MUTE
CLOCK OUT
AIIC / ASIC
PH22
POSITION
CN2
DSPS
EPHOT
MISW
MGSW
LO-
LO+
PHOT
GND
0V
0,7V
5V
5V
0,5V
0,5V
1,2V
0V
MISW (IC3/64)
MGSW (IC3/16)
LO- (IC2/2)
LO+ (IC2/10)
R30 560
U86
DSPS
PHOTO E
PHOTO A (CN3/3)
R47 22k
R45 22k
R46 22k
U51
PL 62/2
IN / OUT BUS
Q25 2SC2412K
R152 47k
R151 47k
R150 10k
R153 47k
R147 180k
R148 10k
R146 560k
R145 10k
Q22 2SC2412k
Q24 2SC2412k
Q23 2SA1037
C17 100
D2 MA8056-M
Q20 2SC2412K
R141 180k
R140 560k
R144 10k
R143 47k
Q21 2SC2412K
C16 100
D1 MA8056-M
DATA IN/OUT (CN5000/13)
CLOCK IN/OUT (CN5000/10)
CD MECHANISM
PHOT A
R CH
GND
L CH
A 14V
S 9V
GND
BU 5V
CS
MSTP
CLK
DATA M
DATA S
SRQ
DWSW
MRST
D GND
5V
0V
0V
0V
13,8V
8,4V
0V
5V
5V
5V
5V
0V
5V
5V
0V
5V
0V
U141
C12 470u 16V
U86
U5
PHOTO A (IC3/79)
R (IC9/3)
L (IC9/5)
MCS (IC3/20)
MSTP (IC3/19)
CLK (IC3/9)
DATA M (IC3/11)
DATA S (IC3/10)
SRQ (IC3/18)
DWSW (IC3/14)
MRST (IC3/15)
R12 4,7k
R13 100k
R14 4,7k
R15 100k
R16 4,7k
R60 100k
R38 47k
C32 0,047u
U5
CN3
PL 56


PL 65
NF-MUTE
AF-MUTE
VORVERSTAERKER
PREAMPLIFIER
MUTE = H
IC9 1/2 NJM4565MD
IC9 2/2 NJM4565MD
Q27 2SD1757K
Q28 2SD1757K
D11 DAP202K
BUFFER
IC6 LC3517BML
IC3
M38063M6D227FP
CONTROLLER
IC7 TC7S04F
IC8 TC7S08F
Q16 2SA1362
Q17 XDC124EK
Q18 XDA124EK
Q19 2SC3437
Q9 2SC2412K
Q26 XDA124EK
U52
U5
U14
U86
U51
U85
U141
RESET
IC4 S-80737AN-D1
Q32 XDA124EK
Q33 2SC2412K
Q3 2SC2412K
D15 MA8056-M
IC1 M5278D05
D5 AM01Z
Q7 2SD1188
NETZTEIL
POWER SUPPLY
Q29 2SD1664
D14 MA8091-M
Q2 2SB941
Q10 2SC2412K
D6 MA8091M
Q1 2SD1326
Q6 XDC124EK
D12 AM01Z
D16 MA110
N5000
GND
UB-CD
12V
TEL-MUTE
CD-IN-GND
CD-IN-R
CLOCK IN/OUT
CD-IN-L
DATA IN/OUT
(IC3/28)
(Q30/B)
(L3)
(L4)
(Q23/Q24)
(L5)
(Q20/Q21)
Q25 2SC2412K
Q24 2SC2412K
Q23 2SA1037K
D2 MA8056-M
D3 DAP202K
Q31 XDC124EK
Q30 XDA124EK
Q5 XDA124EK
DATA IN/OUT (N5000/13)
CLOCK IN/OUT (N5000/10)
CLK (CN3/13)
DATA S (CN3/15)
DATA M (CN3/14)
MRST (CN3/18)
SRQ (CN3/16)
MSTP (CN3/12)
MCS (CN3/11)
DWSW (CN3/17)
MGSW (CN2/4)
EJECT (CN7/1)
TEL MUTE (N5000/5)
12V (N5000/4)
POWER ON 2 (IC3/77)
R (CN3/4)
L (CN3/6)
CD-IN-L (N5000/12)
CD-IN-GND (N5000/6)
CD-IN-R (N5000/8)
POWER ON 1 (IC3/70)



Ⓓ Ersatzteilliste

Ⓖⓑ Spare part list

Elektrische Bauteile Composants électriques	PL 56	Electric components Piezas eléctricas

Position Position Position Posición	Bezeichnung Designation Déomination Denominación	Bestell-Nr. Part no. No. de commande Número de pedido
D 1	MA 110	8 945 405 811
D 2	MA 8062	8 925 421 650
D 3	MA 110	8 945 405 811
D 4	MA 8091 - M	8 925 405 617
D 6	MA 110	8 945 405 811
D 7	MA 110	8 945 405 811
D 8	MA 110	8 945 405 811
D 9	MA 110	8 945 405 811
D 10	MA 110	8 945 405 811
D 11	MA 110	8 945 405 811
D 12	MA 110	8 945 405 811
D 13	MA 110	8 945 405 811
IC 1	TA 8191 F	8 925 901 306
IC 2	MC 159236 AFU	8 925 901 307
IC 3	AN 8388 SR	8 925 901 308
IC 5	TA 7291 F	8 925 901 309
IC 6	75008 GB-696-3 B	8 925 901 310
IC 7	MP 5871 AS	8 925 901 311
IC 8	NJM 4565 MD	8 925 901 312
IC 9	NJM 4565 MD	8 925 901 312
IC 11	TA 78L005 AP	8 945 902 521
IC 12	TC 7 SU04 F -T85 R	8 945 902 477
IC 13	TC 74AC04 F	8 925 901 313
IC 16	TC 7SU04 F -T85 R	8 945 902 477
IC 17	TC 74AC04 F	8 925 901 313
Q 1	2SB 624-BV 345	8 925 705 350
Q 2	2 SA 1037	8 925 820 027
Q 4	2SC 2412	8 925 820 029
Q 5	DTA 124 EK	8 945 705 849
Q 7	DTC 114 YK	8 925 705 475
Q 8	DTC 114 YK	8 925 705 475
Q 9	2 SA 1037	8 925 820 027
Q 11	DTC 114 YK	8 925 705 475
Q 12	DTC 124 EK	8 945 705 852
Q 13	2SA 1362	8 945 706 006
Q 14	2SD 1624 - S	8 925 705 457
Q 15	DTA 124 EK	8 945 705 849
Q 16	2SD 1757 K	8 925 705 419
Q 17	2SD 1757 K	8 925 705 419
Q 18	DTC 124 EK	8 945 705 852
Q 19	DTC 124 EK	8 945 705 852
Q 20	DTC 124 EK	8 945 705 852

Position Position Position Posición	Bezeichnung Designation Déomination Denominación	Bestell-Nr. Part no. No. de commande Número de pedido
TH 1	NT 732 BTD 33K	8 940 599 850
X 1	OSC. CERAMIC	8 946 193 444
X 2	16,9344 MHZ	8 946 193 476

Hinweis:
Handelsübliche Kondensatoren und Widerstände sind in der Ersatzteilliste nicht aufgeführt. Wir bitten Sie, diese Teile im Fachhandel zu beziehen.

Nota:
Des condensateurs et résistaces commerciaux ne sont pas inclus dans la liste des pièces détachées. Veuillez acheter ces pièces chez votre spècialiste.

Note:
Capacitors and resistors usual in trade are not mentioned in the spare parts list. Kindly buy these parts from the specialized trade.

Nota:
No se indican en la lista de piezas de requestos los condensatores y los resistores de uso comercial. Les rogamos com-prar esas piezas en el comercio especializado.

Elektrische Bauteile Composants électriques	PL 65	Electric components Piezas eléctricas

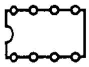
Position Position Position Posición	Bezeichnung Designation Déomination Denominación	Bestell-Nr. Part no. No. de commande Número de pedido

BUCHSE/SOCKET

CN 1		8 619 329 616
CN 3		8 619 329 617
CN 6		8 619 329 618
CN 21		8 619 329 619
CN 22		8 619 329 620

D 1	MA 8056 - M	8 925 421 558
D 2	MA 8056 - M	8 925 421 558
D 4	DA 204 K	8 925 800 003
D 5	AM 01 Z	8 925 405 650
D 6	MA 8091 - M	8 925 405 617
D 7	MA 8062	8 925 421 650
D 9	MA 8051 - M	8 925 405 566
D 10	MA 110	8 945 405 811
D 11	DAP 202 K	8 925 405 564
D 12	AM 01 Z	8 925 405 650
D 14	MA 8091 - M	8 925 405 617
D 15	MA 8056 - M	8 925 421 558
D 16	MA 110	8 945 405 811
D 17	MA 110	8 945 405 811

D 21		8 925 405 651



IC 1	M 5278 D 05	8 925 901 314
IC 2	TA 7291P	8 925 901 315
IC 4	S-80737AN-D1	8 925 901 316
IC 6	LC 3517 BML15	8 945 903 035
IC 7	TC 7S04 F -T85R	8 925 900 672
IC 8	TC 7S08 F -T85R	8 925 900 670
IC 9	NJM 4565 MD	8 925 901 312

Q 1	2SB 1326	8 925 705 652
Q 2	2SB 941	8 905 705 020
Q 3	2SC 2412	8 925 820 029
Q 5	DTA 124EK	8 945 705 849
Q 6	DTC 124EK	8 945 705 852
Q 7	2SB 1188	8 925 705 653

Position Position Position Posición	Bezeichnung Designation Déomination Denominación	Bestell-Nr. Part no. No. de commande Número de pedido

Q 9	2SC 2412	8 925 820 029
Q 10	2SC 2412	8 925 820 029
Q 16	2SA 1362	8 945 706 006
Q 17	DTC 124 EK	8 945 705 852
Q 18	DTA 124 EK	8 945 705 849
Q 19	2SC 3437	8 925 705 654
Q 20	2SC 2412	8 925 820 029
Q 21	2SC 2412	8 925 820 029
Q 22	2SC 2412	8 925 820 029
Q 23	2 SA 1037	8 925 820 027
Q 24	2SC 2412	8 925 820 029
Q 25	2SC 2412	8 925 820 029
Q 26	DTA 124 EK	8 945 705 849
Q 27	2SD 1757 K	8 925 705 419
Q 28	2SD 1757 K	8 925 705 419
Q 29	2SD 1664	8 945 705 937
Q 30	DTA 124 EK	8 945 705 849
Q 31	DTC 124 EK	8 945 705 852
Q 32	DTA 124 EK	8 945 705 849
Q 33	2SC 2412	8 925 820 029

X 1	RESONATOR	8 946 193 508

Hinweis:
Handelsübliche Kondensatoren und Widerstände sind in der Ersatzteilliste nicht aufgeführt. Wir bitten Sie, diese Teile im Fachhandel zu beziehen.

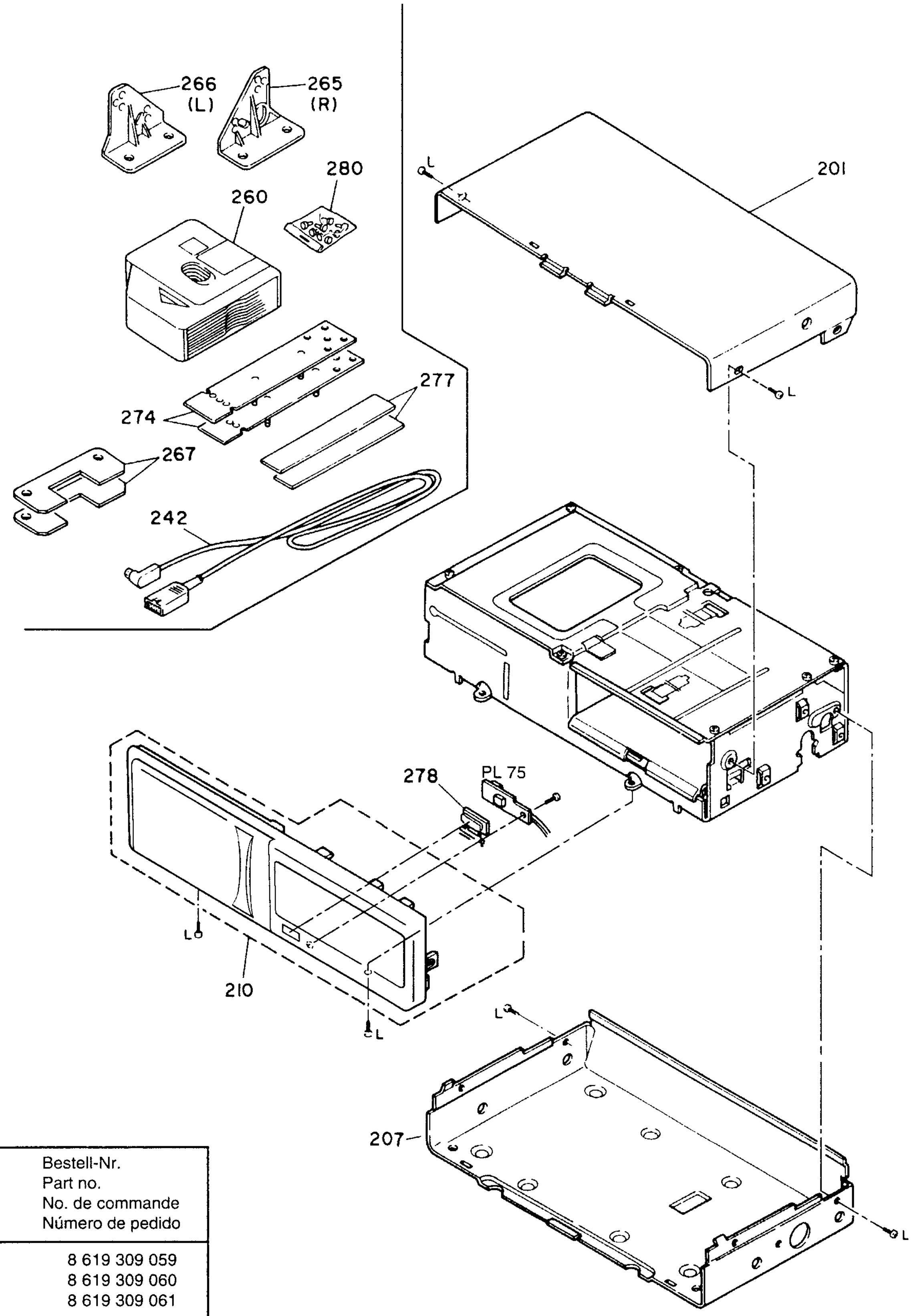
Nota:
Des condensateurs et résistaces commerciaux ne sont pas inclus dans la liste des pièces détachées. Veuillez acheter ces pièces chez votre spècialiste.

Note:
Capacitors and resistors usual in trade are not mentioned in the spare parts list. Kindly buy these parts from the specialized trade.

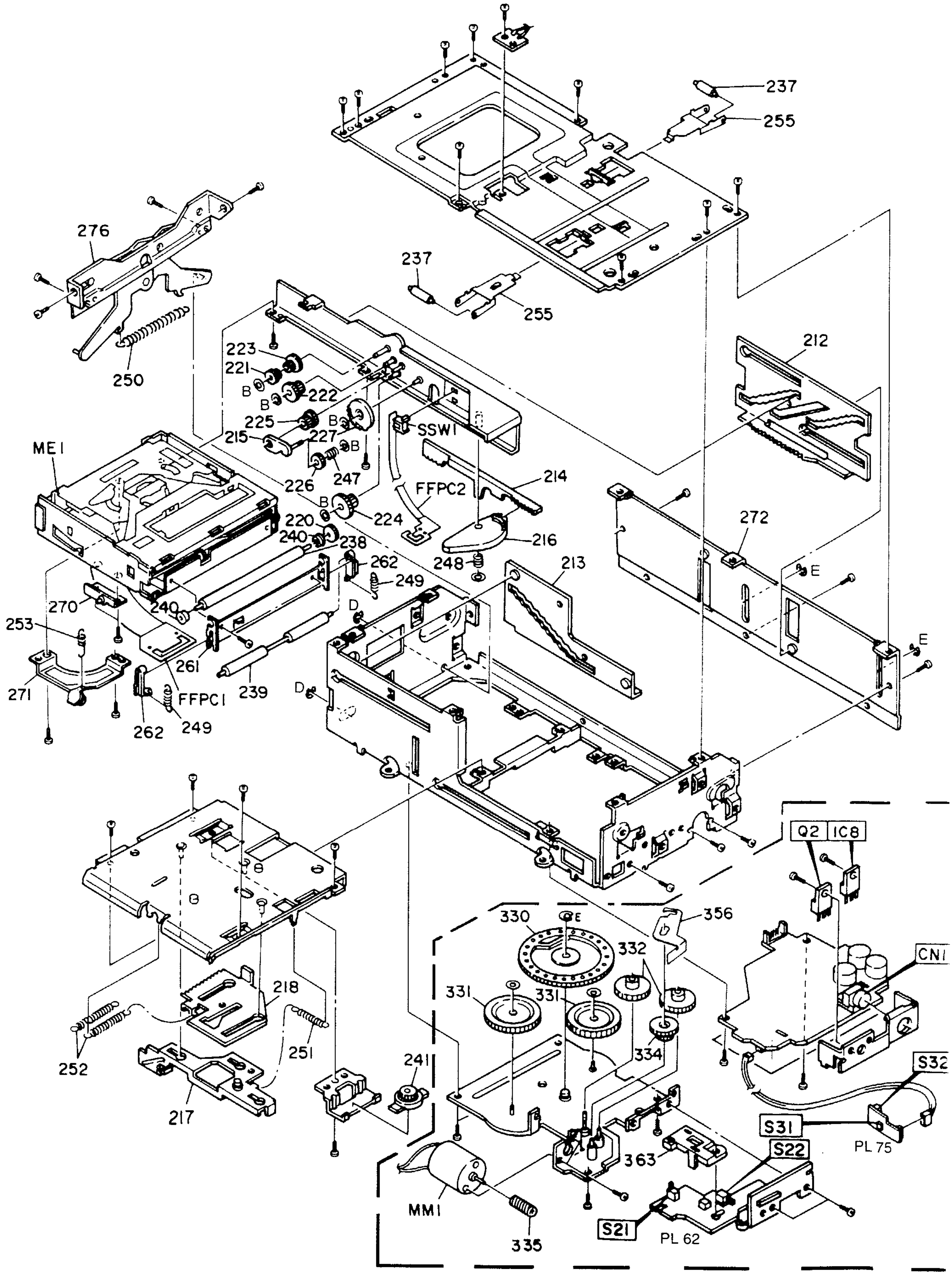
Nota:
No se indican en la lista de piezas de requestos los conden- satores y los resistores de uso comercial. Les rogamos com-prar esas piezas en el comercio especializado.

Ⓓ Ersatzteilliste

(GB) Spare part list


266
(L)
265
(R)
280
260
201
L
L
277
274
267
242
278
PL 75
L
210
L
L
207
L

Position Position Position Posición	Bestell-Nr. Part no. No. de commande Número de pedido
LW 201	8 619 309 059
LW 207	8 619 309 060
LW 210	8 619 309 061
LW 242	8 619 399 714
LW 260	8 619 329 800
LW 265	8 619 309 062
LW 266	8 619 309 063
LW 267	8 619 309 064
LW 274	8 619 319 742
LW 277	8 619 399 009
LW 278	8 619 319 014
LW 280	8 619 319 510
6 x L (M 3x5)	8 619 319 511


B
B
B
B
SSW1
ME1
FFPC2
B
E
D
E
FFPC1
D
Q2
IC8
E
CN1
S32
S31
PL 75
S22
MM1
S21
PL 62

(D) Ersatzteilliste (GB) Spare part list

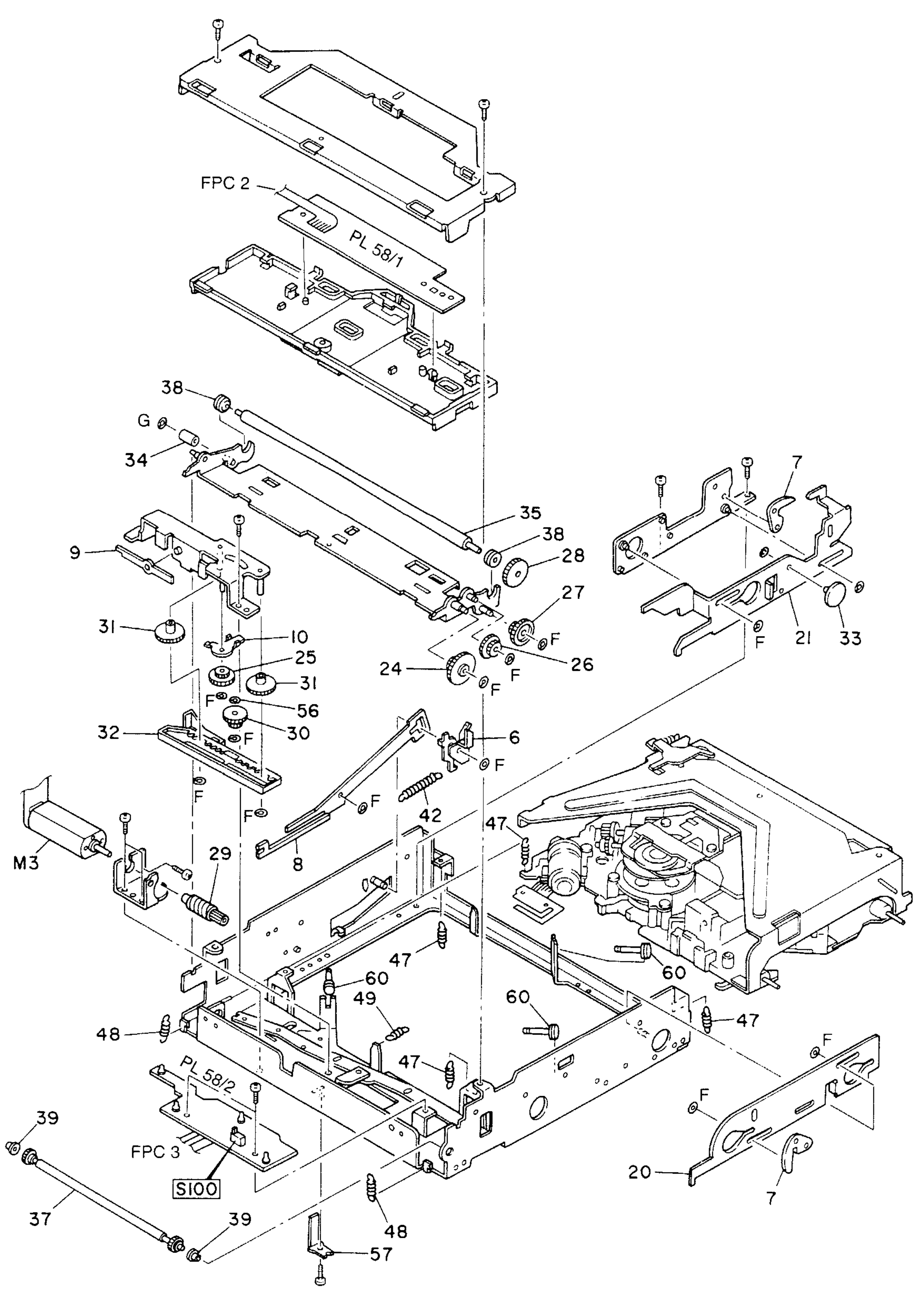
Mechanische Teile (Seite 37) / Mechanical parts (page 37)

Position Position Position Posición	Bestell-Nr. Part no. No. de commande Número de pedido
LW 212	8 619 319 743
LW 213	8 619 319 744
LW 214	8 619 319 745
LW 215	8 619 319 746
LW 216	8 619 319 747
LW 217	8 619 319 748
LW 218	8 619 319 749
LW 220	8 619 319 370
LW 221	8 619 319 371
LW 222	8 619 319 372
LW 223	8 619 319 373
LW 224	8 619 319 374
LW 225	8 619 319 375
LW 226	8 619 319 376
LW 227	8 619 319 377
LW 237	8 619 319 378
LW 238	8 619 319 379
LW 239	8 619 319 380
LW 240	8 619 319 381
LW 241	8 619 319 922
LW 247	8 619 319 653
LW 248	8 619 319 654

Position Position Position Posición	Bestell-Nr. Part no. No. de commande Número de pedido
LW 249	8 619 319 655
LW 250	8 619 319 656
LW 251	8 619 319 657
LW 252	8 619 319 658
LW 253	8 619 319 767
LW 255	8 619 319 659
LW 261	8 619 319 750
LW 262	8 619 319 751
LW 270	8 619 319 752
LW 271	8 619 319 673
LW 276	8 619 319 753
LW 330	8 619 319 382
LW 331	8 619 319 383
LW 332	8 619 319 384
LW 334	8 619 319 385
LW 335	8 619 319 386
LW 356	8 619 319 660
LW 363	8 619 319 754
B	8 619 319 422
D	8 619 319 423
E	8 619 319 424

Elektrische Teile (Seite 37) / Electrical parts (page 37)

Position Position Position Posición	Bestell-Nr. Part no. No. de commande Número de pedido
MM 1	8 619 329 410
S 21	8 619 329 216
S 22	8 619 329 217
S 31	8 619 329 220
SSW 1	8 619 329 219
CN 1	8 619 329 219
FFP 1	8 619 389 108
FFP 2	8 619 389 109


FPC 2
PL 58/1
38
G
34
35
38
28
7
9
31
10
25
31
27
F
26
24
F
F
21
33
F
56
30
32
F
6
F
F
F
F
42
8
47
M3
29
47
60
60
49
60
48
47
47
PL 58/2
F
F
39
FPC 3
S100
20
7
37
39
48
57

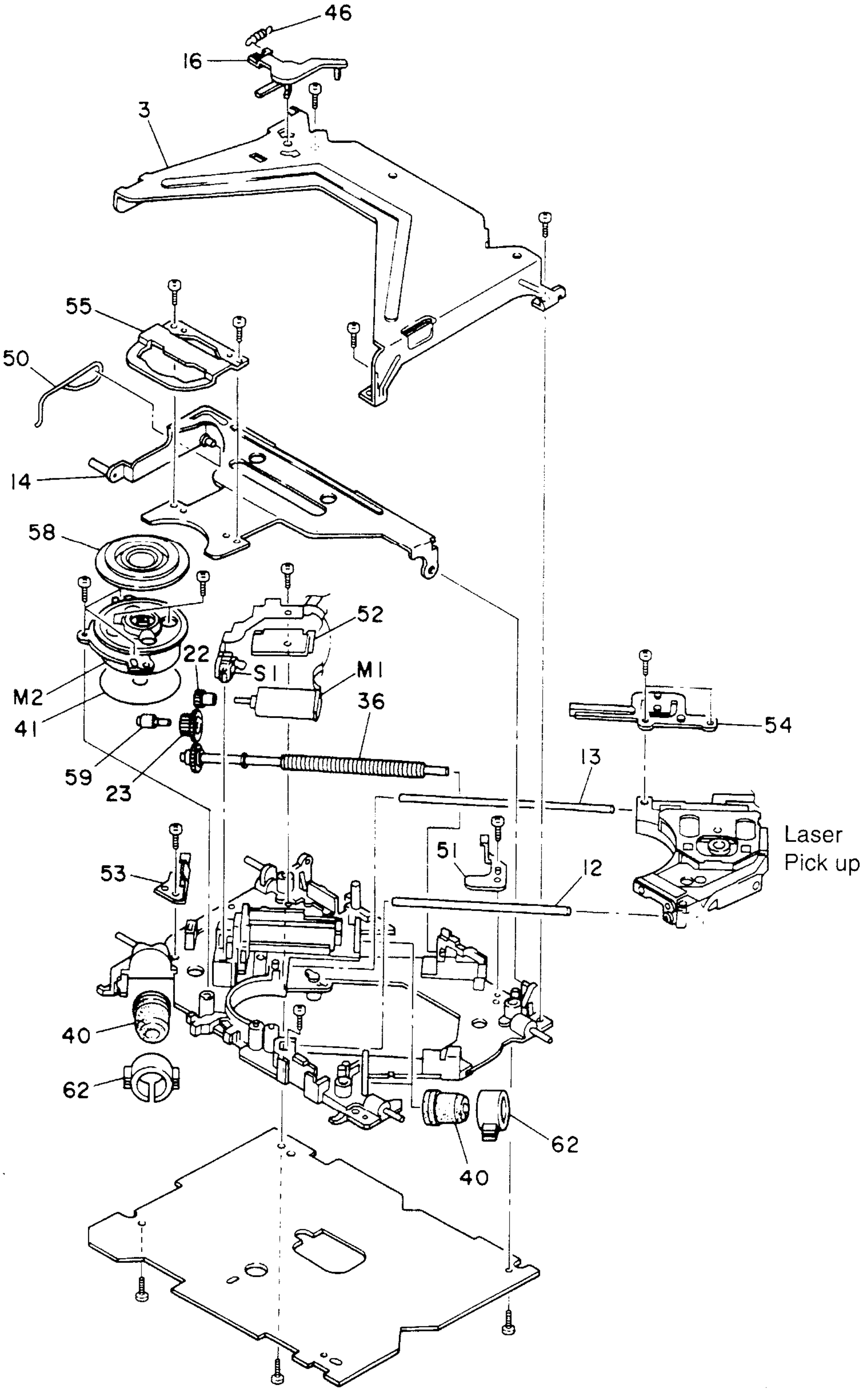
Position Position Position Posición	Bestell-Nr. Part no. No. de commande Número de pedido
LW 6	8 619 319 755
LW 7	8 619 319 756
LW 8	8 619 319 757
LW 9	8 619 319 758
LW 10	8 619 319 759
LW 20	8 619 319 760
LW 21	8 619 319 761
LW 24	8 619 319 387
LW 25	8 619 319 388
LW 26	8 619 319 389
LW 27	8 619 319 390
LW 29	8 619 319 391
LW 30	8 619 319 392

Position Position Position Posición	Bestell-Nr. Part no. No. de commande Número de pedido
LW 31	8 619 319 393
LW 32	8 619 319 394
LW 33	8 619 319 395
LW 34	8 619 319 396
LW 35	8 619 319 397
LW 37	8 619 319 398
LW 38	8 619 319 381
LW 39	8 619 319 399
LW 47	8 619 319 661
LW 48	8 619 319 662
LW 49	8 619 319 663
LW 56	8 619 319 664
LW 57	8 619 319 665

Position Position Position Posición	Bestell-Nr. Part no. No. de commande Número de pedido
LW 60	8 619 319 762
F	8 619 319 422
G	8 619 319 425
FPC 2	8 619 389 110
FPC 3	8 619 389 111
M3	8 619 329 411
S 100	8 619 329 216

(D) Ersatzteilliste

(GB) Spare part list



Position Position Position Posición	Bestell-Nr. Part no. No. de commande Número de pedido
LW 3	8 619 309 065
LW 12	8 619 316 345
LW 13	8 619 316 346
LW 14	8 619 319 764
LW 16	8 619 319 765
LW 22	8 619 316 347
LW 23	8 619 316 348
LW 36	8 619 316 349
LW 40	8 619 319 923

Position Position Position Posición	Bestell-Nr. Part no. No. de commande Número de pedido
LW 41	8 619 319 924
LW 46	8 619 319 666
LW 50	8 619 319 667
LW 51	8 619 319 668
LW 52	8 619 319 669
LW 53	8 619 319 670
LW 54	8 619 319 671
LW 55	8 619 319 672
LW 58	8 619 316 350

Position Position Position Posición	Bestell-Nr. Part no. No. de commande Número de pedido
LW 59	8 619 316 351
LW 62	8 619 319 766
M2	8 619 329 412
Laser / Pick up	8 619 339 606
S 1	8 619 329 218

V0148-

● BLAUPUNKT

SERVICE INFORMATION

AR

Nr.	95.06.29
X	Organisation
X	Werkstatt
X	Ersatzteildienst
	Verkauf
	Video
	Fernseher
	Mobiltelefon
X	Autoradio
	Einbau
	Entstörung
	Mobile Audio/Video

Verteiler:
Circulation:
Destinataires:
Circulación: 202
212
222

Ersatzteil-Änderung • Spare part modification
Modification de pièces de rechange • Modificación de piezas de repuesto

Gerät Unit	ET alt Spare part old	ET neu Spare part new	Position Position
CDC - A 04 7 607 772 510	8 946 193 476	8 946 193 609	X 2 /PL56
CDC - A 05 7 607 779 510	8 946 193 476	8 946 193 609	X 2 /PL56
CDC - A 05 (N) 7 607 777 510	8 946 193 476	8 946 193 609	X 1 /PL 65
CDC - F 05 7 607 778 510	8 946 193 476	8 946 193 609	X 1 /PL 65

BLAUPUNKT-WERKE GMBH • Hildesheim
Kundendienst
Kommunikationserzeugnisse

Sachbearbeiter: K7 / VKD 11
Salland
Tel.: (05121) 49 4040